This .pdf document is bookmarked

Operating Instructions and Parts Manual
Drill Press
Models: J-2500, J-2530, J-2550

254201
US



J-2530 *J-2500* *J-2550*

JET
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Ph.: 800-274-6848
www.jettools.com

Part No. M-354400
Revision B3 11/2014

Copyright © 2014 JET

Warranty and Service

JET warrants every product it sells against manufacturers' defects. If one of our tools needs service or repair, please contact Technical Service by calling 1-800-274-6846, 8AM to 5PM CST, Monday through Friday.

Warranty Period
The general warranty lasts for the time period specified in the literature included with your product or on the official JET branded website.

- JET products carry a limited warranty which varies in duration based upon the product. (See chart below)
- Accessories carry a limited warranty of one year from the date of receipt.
- Consumable items are defined as expendable parts or accessories expected to become inoperable within a reasonable amount of use and are covered by a 90 day limited warranty against manufacturer's defects.

Who is Covered
This warranty covers only the initial purchaser of the product from the date of delivery.

What is Covered
This warranty covers any defects in workmanship or materials subject to the limitations stated below. This warranty does not cover failures due directly or indirectly to misuse, abuse, negligence or accidents, normal wear-and-tear, improper repair, alterations or lack of maintenance. JET woodworking machinery is designed to be used with Wood. Use of these machines in the processing of metal, plastics, or other materials may void the warranty. The exceptions are acrylics and other natural items that are made specifically for wood turning.

Warranty Limitations
Woodworking products with a Five Year Warranty that are used for commercial or industrial purposes default to a Two Year Warranty. Please contact Technical Service at 1-800-274-6846 for further clarification.

How to Get Technical Support
Please contact Technical Service by calling 1-800-274-6846. **Please note that you will be asked to provide proof of initial purchase when calling.** If a product requires further inspection, the Technical Service representative will explain and assist with any additional action needed. JET has Authorized Service Centers located throughout the United States. For the name of an Authorized Service Center in your area call 1-800-274-6846 or use the Service Center Locator on the JET website.

More Information
JET is constantly adding new products. For complete, up-to-date product information, check with your local distributor or visit the JET website.

How State Law Applies
This warranty gives you specific legal rights, subject to applicable state law.

Limitations on This Warranty
JET LIMITS ALL IMPLIED WARRANTIES TO THE PERIOD OF THE LIMITED WARRANTY FOR EACH PRODUCT. EXCEPT AS STATED HEREIN, ANY IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE EXCLUDED. SOME STATES DO NOT ALLOW LIMITATIONS ON HOW LONG AN IMPLIED WARRANTY LASTS, SO THE ABOVE LIMITATION MAY NOT APPLY TO YOU.

JET SHALL IN NO EVENT BE LIABLE FOR DEATH, INJURIES TO PERSONS OR PROPERTY, OR FOR INCIDENTAL, CONTINGENT, SPECIAL, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES ARISING FROM THE USE OF OUR PRODUCTS. SOME STATES DO NOT ALLOW THE EXCLUSION OR LIMITATION OF INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES, SO THE ABOVE LIMITATION OR EXCLUSION MAY NOT APPLY TO YOU.

JET sells through distributors only. The specifications listed in JET printed materials and on official JET website are given as general information and are not binding. JET reserves the right to effect at any time, without prior notice, those alterations to parts, fittings, and accessory equipment which they may deem necessary for any reason whatsoever. JET® branded products are not sold in Canada by JPW Industries, Inc.

Product Listing with Warranty Period

90 Days – Parts; Consumable items; Light-Duty Air Tools
1 Year – Motors; Machine Accessories; Heavy-Duty Air Tools; Pro-Duty Air Tools
2 Year – Metalworking Machinery; Electric Hoists, Electric Hoist Accessories; Woodworking Machinery used for industrial or commercial purposes
5 Year – Woodworking Machinery
Limited Lifetime – JET Parallel clamps; VOLT Series Electric Hoists; Manual Hoists; Manual Hoist Accessories; Shop Tools; Warehouse & Dock products; Hand Tools

NOTE: JET is a division of JPW Industries, Inc. References in this document to JET also apply to JPW Industries, Inc., or any of its successors in interest to the JET brand.

Table of Contents

The specifications in this manual are given as general information and are not binding. JET reserves the right to effect, at any time and without prior notice, changes or alterations to parts, fittings, and accessory equipment deemed necessary for any reason whatsoever.

⚠ Warnings

1. Read and understand the entire owner's manual before attempting assembly or operation.
2. Read and understand the warnings posted on the machine and in this manual. Failure to comply with all of these warnings may cause serious injury.
3. Replace the warning labels if they become obscured or removed.
4. This drill press is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of a drill press, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
5. Do not use this drill press for other than its intended use. If used for other purposes, JET disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.
6. Always wear approved safety glasses/face shields while using this drill press. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are not safety glasses.
7. Before operating this drill press, remove tie, rings, watches and other jewelry, and roll sleeves up past the elbows. Remove all loose clothing and confine long hair. Non-slip footwear or anti-skid floor strips are recommended. Do **not** wear gloves.
8. Wear ear protectors (plugs or muffs) during extended periods of operation.
9. Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling and other construction activities contain chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:

- Lead from lead based paint.
- Crystalline silica from bricks, cement and other masonry products.
- Arsenic and chromium from chemically treated lumber.

Your risk of exposure varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well-ventilated area and work with approved safety equipment, such as face or dust masks that are specifically designed to filter out microscopic particles.

10. Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
11. Make certain the switch is in the **OFF** position before connecting the machine to the power supply.
12. Make certain the machine is properly grounded.
13. Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.
14. Remove adjusting keys and wrenches. Form a habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
15. Keep safety guards in place at all times when the machine is in use. If removed for maintenance purposes, use extreme caution and replace the guards immediately.
16. Make sure the drill press is firmly secured to the floor or bench before use.
17. Check damaged parts. Before further use of the machine, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
18. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.
19. Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.
20. Keep visitors a safe distance from the work area. **Keep children away.**
21. Make your workshop child proof with padlocks, master switches or by removing starter keys.

⚠ Warnings

22. Give your work undivided attention. Looking around, carrying on a conversation and "horse-play" are careless acts that can result in serious injury.
23. Maintain a balanced stance at all times so that you do not fall or lean against the spindle or other moving parts. Do not overreach or use excessive force to perform any machine operation.
24. Use the right tool at the correct speed and feed rate. Do not force a tool or attachment to do a job for which it was not designed. The right tool will do the job better and safer.
25. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
26. Maintain tools with care. Keep drill bits sharp and clean for the best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
27. Make sure the work piece is securely attached or clamped to the table. Never use your hand to hold the work piece.
28. Turn off the machine before cleaning. Use a brush or compressed air to remove chips or debris — do not use your hands.
29. Do not stand on the machine. Serious injury could occur if the machine tips over.
30. Never leave the machine running unattended. Turn the power off and do not leave the machine until it comes to a complete stop.
31. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area before starting the machine.

Familiarize yourself with the following safety notices used in this manual:

⚠CAUTION This means that if precautions are not heeded, it may result in minor injury and/or possible machine damage.

⚠WARNING This means that if precautions are not heeded, it may result in serious injury or possibly even death.

- - SAVE THESE INSTRUCTIONS - -

Introduction

The JET 15-Inch 16-Speed Drill Presses and 20-Inch 12-Speed Drill Presses, Models J-2500, J-2530 and J-2550, feature rugged cast iron design with ground-steel columns for drilling accuracy in metal, wood, and plastic. The head casting features a ball bearing spindle assembly, supported by four permanently-lubricated, heavy duty ball bearings that are mounted in an enclosed quill for extended life.

Specifications

Model	J-2500	J-2530	J-2550
Stock Number	354400	354401	354402
Model Type	15-Inch Floor	15-Inch Bench	20-Inch Floor
Drilling Capacity			
Cast Iron	Up to 5/8 In.	Up to 5/8 In.	Up to 3/4 In.
Steel	Up to 1/2 In.	Up to 1/2 In.	Up to 5/8 In.
Drill to Center	15 Inches	15 Inches	20 Inches
Motor			
Rating	3/4 hp, 1-Phase	3/4 hp, 1-Phase	1 hp, 1-Phase
RPM	1725	1725	1725
Full Load Amperage	9.0/4.5	9.0/4.5	14/7
Voltage	115/230V (prewired 115V)	115/230V (prewired 115V)	115/230V (prewired 115V)
Column Diameter	2-7/8 In.	2-7/8 In.	3-5/8 In.
Quill			
Diameter	1-7/8 In.	1-7/8 In	2-1/4 In.
Travel	3-1/8 In.	3-1/8 In.	4-3/4 In.
Table			
Overall	11-1/2 x 11-1/2 In.	11-1/2 x 11-1/2 In.	18-1/2 x 16-1/2 In.
Working Surface	9-1/2 x 9-1/2 In.	9-1/2 x 9-1/2 In.	15-1/2 x 13-1/2
Travel	24 In.	15-1/2 In.	21-1/2 In.
Base			
Size	11 x 19-1/2 In.	10-1/2 x 18 In.	22-3/4 x 17-3/4 In.
Working Surface	7 x 7-1/2	8 x 8	13 x 14-1/2
Chuck Size	5/8-In., Key Chuck	5/8-In., Key Chuck	5/8-In, Key Chuck
Overall Dimensions			
Length	31 In.	31 In.	33-1/2 In.
Width	13 In.	13 In.	18-1/2 In.
Height	63 In.	39-1/2 In.	67 In.
Spindle to Table (Max.)	24 In.	15-1/2 In.	24 In.
Spindle to Column (Max.)	7-1/2 In.	7-1/2 In.	10-1/2 In.
Spindle			
To Base	48	24	43-1/2
Taper	MT-2	MT-2	MT-3
Number of speeds	16	16	12
RPM	200, 290, 350, 430, 500, 580, 640, 720, 800, 870, 1440, 1630, 1820, 2380, 2540, 3630	200, 290, 350, 430, 500, 580, 640, 720, 800, 870, 1440, 1630, 1820, 2380, 2540, 3630	150, 260, 300, 440, 490, 540, 1150, 1550, 1840, 2220, 2950, 4200
Shipping Weight	185 pounds	157 pounds	321 pounds

Shipping Contents

Unpack the carton and verify that all parts listed below are included.

Main Parts

1 ea Head Assembly
1 ea Table
1 set Column and Table Bracket Assembly
1 ea Base

Additional Parts

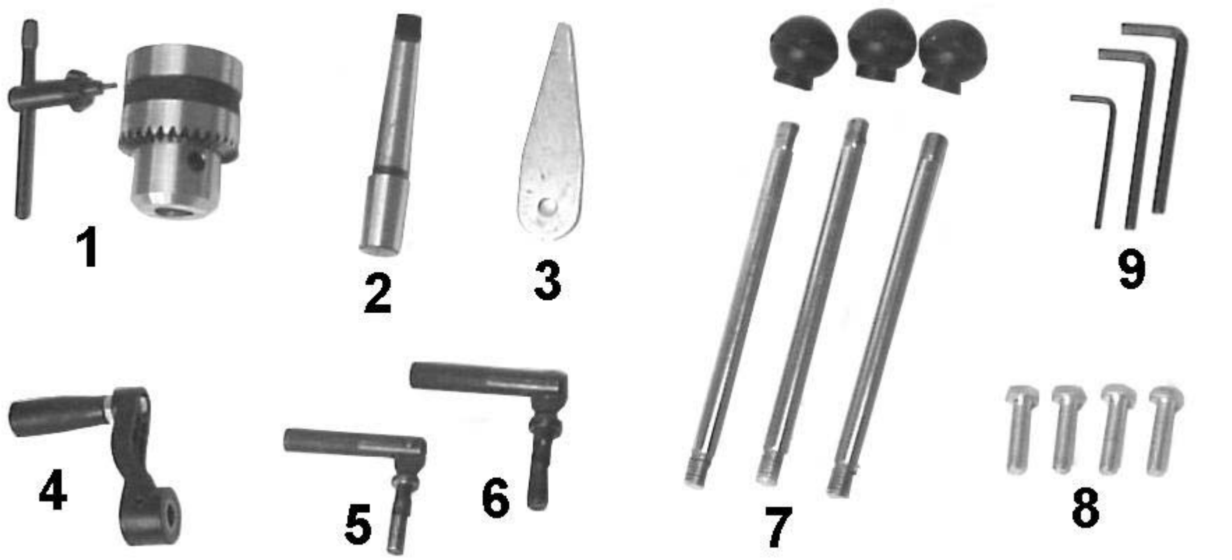
1. 1 set Chuck and Chuck Key
2. 1 pc Arbor
3. 1 pc Drift Key
4. 1 pc Table Crank Handle
5. 1 pc Table Lock Handle
6. 1 pc Column Lock Handle
7. 3 pcs Downfeed Handles and Knobs
8. 4 pcs M10 x 40 Hex Cap Screws
9. 1 set Hex Wrenches (3mm, 5mm, 6mm)

Other Material

1 ea Owner's Manual
1 ea Warranty Registration Card

Required Tools

1. 17mm Box Wrench or a 6" – 8" Adjustable Wrench
2. 15/16" wrench



Additional Parts

Assembly

⚠WARNING

Read and understand all assembly instructions before attempting assembly! Failure to comply may cause serious injury!

Before Assembly

1. Remove the contents from the shipping container.
2. Compare the contents of the shipping container with the list found above. Report any shortages or damage to your JET distributor.
3. Clean all rust protected surfaces with kerosene or a light solvent. Do not use lacquer thinner, paint thinner, or gasoline. These will damage plastic components and painted surfaces.

Column Assembly

Referring to Figure 1:

1. Place the *base* (A) on a level floor.
2. Place the *column assembly* (B) on the *base* (A) and align the holes in the column support with the holes in the base.
3. **Note:** The column shown in Figure 1 is for the JDP-15MF. While the JDP-15M column is slightly different in appearance, the assembly procedure is the same.
4. Using a 17mm wrench, secure the *column* (B) with four M10 x 40 *hex cap screws* (C) to the base.

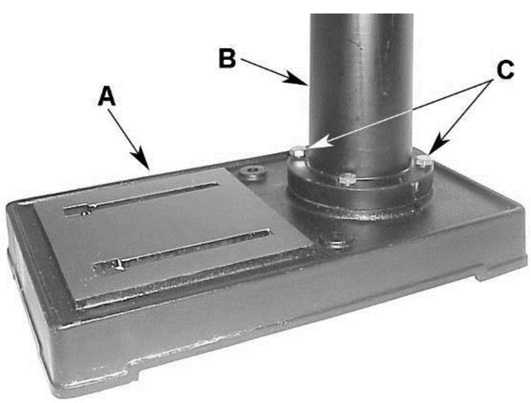


Figure 1

Table Bracket

When shipped, the *rack ring* and *rack* are bundled together with the column in plastic wrap.

Referring to Figures 2 and 3:

1. Remove the wrap and take the *rack ring* (D) and *rack* (B) off the *column* (C).
2. Install the table bracket (A) together with the rack (B) as shown in Figure 2.

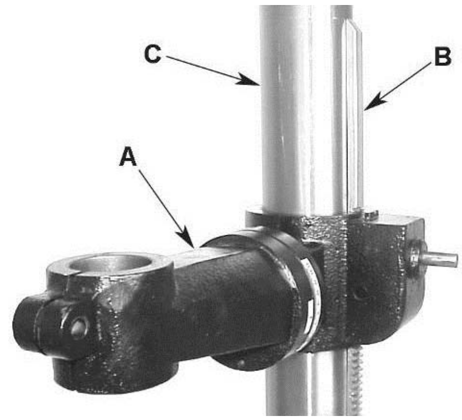


Figure 2

3. Slide the *rack ring* (D) over the *column* (C), placing it so it rests against the *rack* (B) as shown in Figure 3 and tighten firmly.

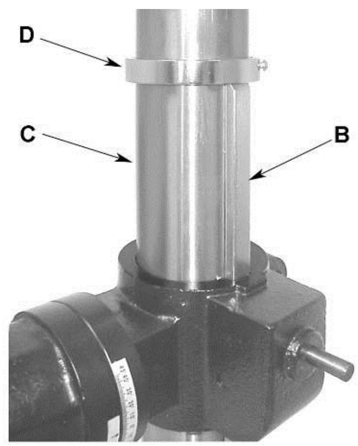


Figure 3

Crank Handle and Table Lock Handle

Referring to Figure 4 (shown already assembled):

1. Loosen the *setscrew* (B) on the *table crank handle* (A).
2. Slide the *handle* (A) onto the table bracket shaft.
3. Turn the handle until the setscrew is opposite the flat section on the shaft, and tighten the setscrew to secure the handle.
4. Install the *table lock handle* (C), but do not tighten.

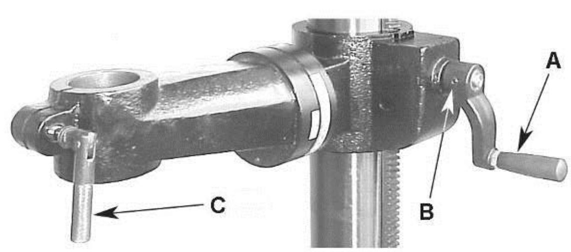


Figure 4

Column Lock Handle

Referring to Figure 5:

Thread the *column lock handle* (D) into the table bracket (E).

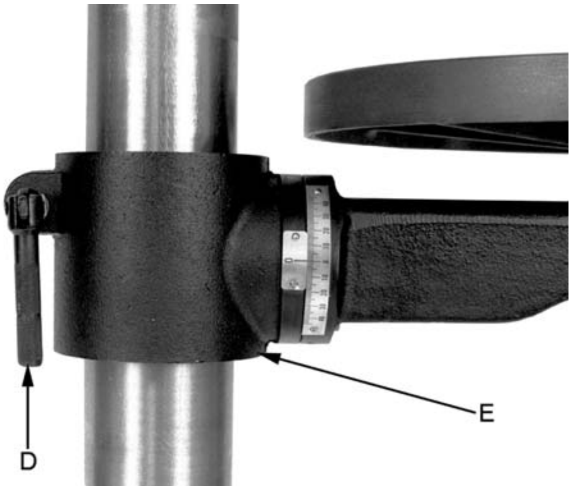


Figure 5

Table Installation

Referring to Figure 6:

1. Place the *table* (A) on the *bracket* (B).
2. Tighten the *table lock handle* (C).

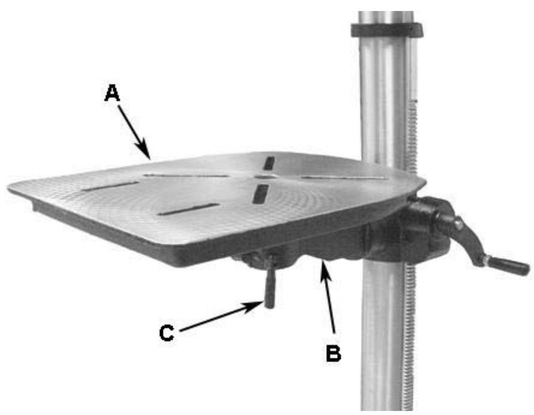


Figure 6

Head Assembly

Referring to Figure 7:

1. With the aid of a second person, carefully lift the *head* onto the column top and slide it down into position

⚠CAUTION The head assembly is heavy! Use care when lifting onto the column!

2. Rotate head assembly until sides of the pulley cover are parallel with the sides of the base.
3. Tighten two *setscrews* (A) with a 5mm hex wrench (provided) until they are snug.



Figure 7

4. Install three *downfeed handles* (B) into the downfeed hub (C).

Chuck and Arbor Installation

Referring to Figure 8:

1. Thoroughly clean *arbor* (A), *chuck* (B) and spindle (C). Any grease or residue in these areas can cause the pieces to separate and create a safety hazard as well as damage to the tool.
2. Twist the *chuck* (B) to retract the chuck jaws if they are exposed.
3. Push chuck (B) by hand onto the arbor (A), and slide assembly firmly up into the spindle (C).
4. Turn the arbor and chuck assembly until the *tang* (B) on the *arbor* (C) engages the slot at the end of the spindle.

Use a single tap from a rubber mallet, or a hammer and a block of wood, against the bottom of the chuck to seat the chuck securely onto the arbor.

⚠CAUTION Do not use a steel hammer directly against the chuck, as this may damage the chuck.

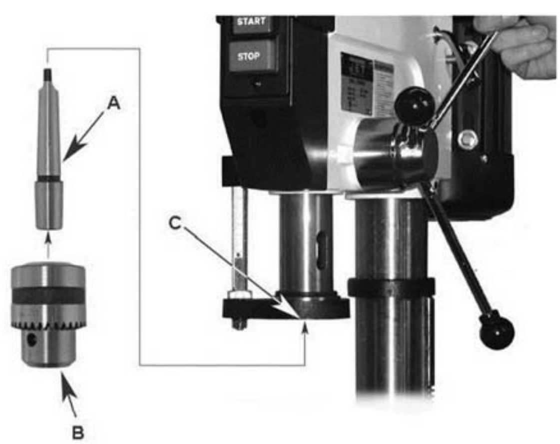


Figure 8

Chuck and Arbor Removal

Referring to Figure 9:

1. Unplug machine from the power source.
2. Raise the table until it is about seven inches below the chuck.
3. Place a piece of scrap wood on the table, and lower *quill* (A) using the downfeed handle.
4. Rotate spindle to align the keyhole in the spindle with the keyhole in the quill.
5. Insert the *drift key* (B) into the aligned slots and tap lightly. The chuck and arbor assembly should fall from the spindle.

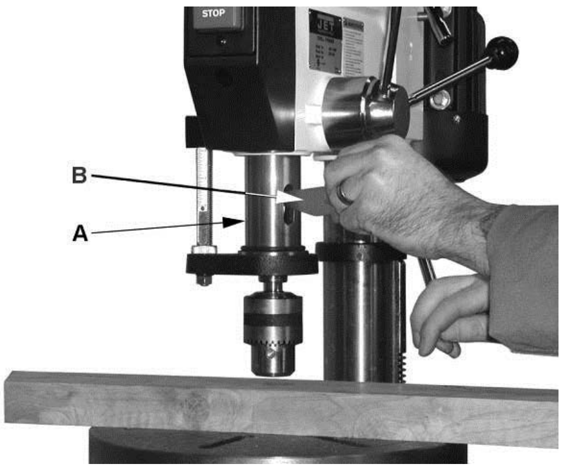


Figure 9

Adjustment

Depth Stop Adjustment

Referring to Figure 10:

To drill multiple holes at the same preset depth, use the depth stop:

1. Use a pencil to mark the depth the bit will drill into the workpiece.
2. With the drill bit in the chuck, lower downfeed handle to advance bit to your *mark* (A).
3. With your other hand, advance the *lock nuts* (B) on the depth stop rod until they are snug to the *seat* (C).
4. The drill bit will now advance to this point.
5. To release, advance the nuts counter-clockwise to the top of the depth stop.

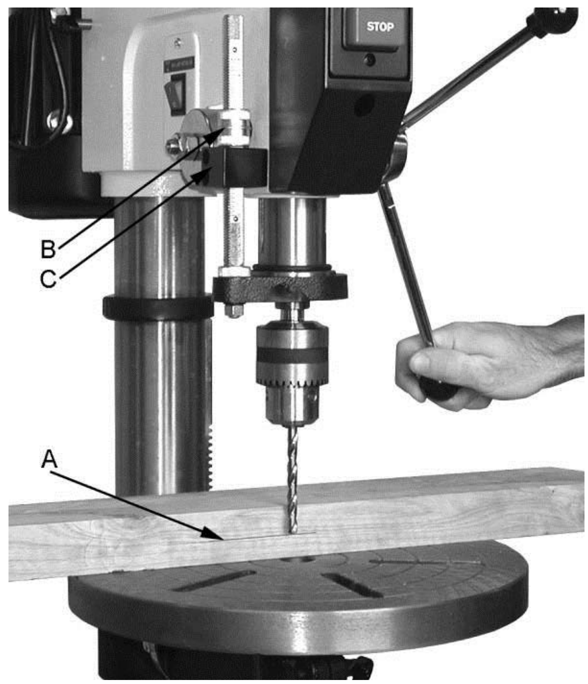


Figure 10

Changing Spindle Speeds

A spindle speed and pulley/belt arrangement chart for all models is found on the inside of the *pulley cover* (D, Fig. 11). Refer to this chart whenever changing speeds.

Note: The chart in Figure 12 is for models J-2500 and J-2530 only.

To change spindle speeds:

1. Unplug the machine from the power source.
2. Loosen two *bar knobs* (E, Fig. 11) found on each side of the head assembly.
3. Rotate the *tension adjuster* (F, Fig. 11) clockwise to bring the motor base as close to the head as possible.
4. For desired speed, change the location of belts per pulley/belt arrangement chart.
5. Rotate the *tension adjuster* (F. Fig. 11) counterclockwise to tension the belts.
6. Tighten two *bar knobs* (E, Fig. 11). Belts are properly tensioned when finger and thumb pressure midway between the two pulleys causes approximately ½" deflection.

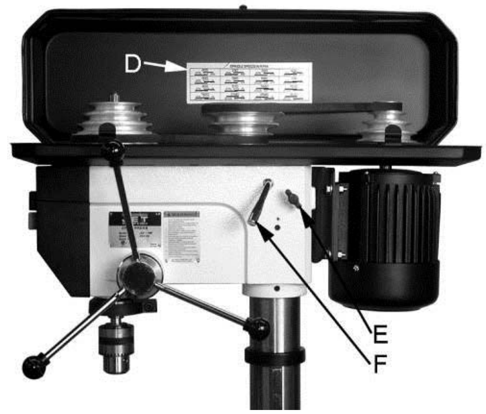


Figure 11

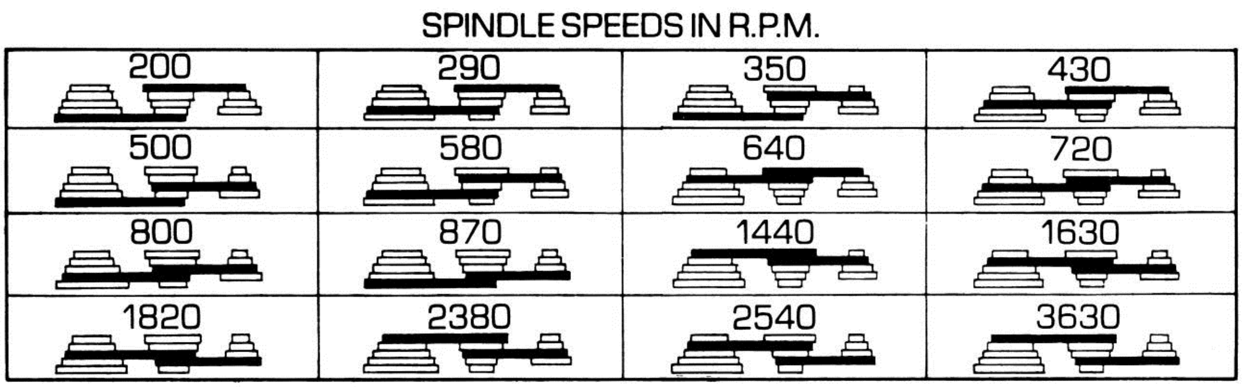


Figure 12 – Spindle Speed Chart for J-2500, J-2530

Return Spring Adjustment

The return spring is adjusted at the factory and should not need further adjustment. If adjustment is deemed necessary, follow the steps below while referring to Figure 13:

1. Unplug the machine from the power source.
2. Loosen two *hex nuts* (A). Do not remove.
3. Firmly hold the *coil spring cover* (B).
4. Pull out the cover and rotate until the *pin* (C) on the return spring plate engages the next notch in the coil spring cover. Turn the cover clockwise to decrease tension and counter-clockwise to increase tension.
5. Tighten two *hex nuts* (A). Do not over-tighten. Nuts should not contact the housing when tight. The hex nuts should be tightened against each other.

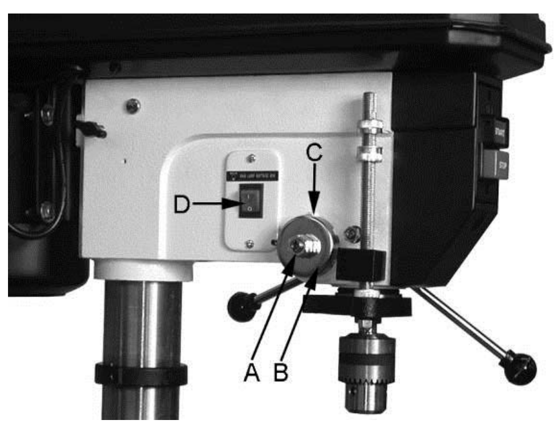


Figure 13

Work Light (J-2500 and J-2530 only)

Install a light bulb, no larger than 60 watts into the socket accessed from beneath the head. The rocker switch controls the *light switch* (D, Fig. 13).

Table Tilt Adjustment

The table tilt adjustments are made on the table bracket under the table.

To tilt the table (refer to Figures 14 and 15):

⚠CAUTION

In the following steps do not over loosen. This could result in the table assembly to separate from the column, fall and cause injury.

1. Loosen the *socket head set screw* (A) with a 3mm hex wrench.
2. Using a 15/16" wrench, loosen the *hex cap screw* (B), and tilt the table to the desired angle by aligning the *arrow* (C, Fig. 15) on the rotating part of the bracket to the desired angle (in degrees) displayed on the *scale* (D, Fig 15) at the base of the bracket.
3. Tighten the *hex cap screw* (B).
4. Tighten the *socket head set screw* (A).

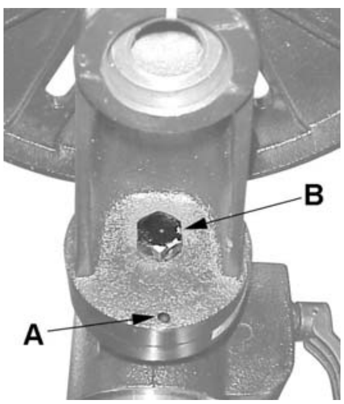


Figure 14

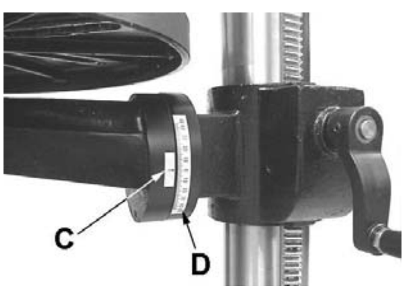


Figure 15

Operation

Installing Drills

Insert the drill into the chuck jaws about 1" (25.4mm) long. When using a small drill do not insert it so far that the jaws touch the flutes of the drill. Make sure that the drill is centered in the chuck before tightening the chuck with the key.

Positioning the Workpiece

Always place a piece of wood (or plywood) on the table. This will prevent "splintering" or making heavy burrs on the underside of the workpiece as the drill breaks through. The wood should contact the left side of the column.

Using the Vise

For the small workpiece that cannot be clamped to the table, use a drill press vise. The vise must be clamped or bolted to the table. Always use a back-up piece of scrap wood to cover the table. This protects both the table and the drill bit.

Basic Operation

Place material to be drilled in such as way as to come into contact with the left side of the column. This prevents the material from spinning.

⚠WARNING

If the work piece is not large enough to come into contact with the column, use a clamp or drill press vise that is securely fastened to the table! Failure to comply may cause serious injury!

Feed the bit into the material with only enough force to allow the drill bit to work. Feeding too slowly may cause burning of the workpiece. Feeding too quickly may cause the motor to stop and/or the drill bit to break.

Generally speaking, the smaller the drill bit, the greater the RPM required. Wood requires higher speeds than metal. Metal is usually drilled at slower speeds.

In dusty environments, frequently blow out any dust that accumulates inside the motor.

Maintenance

⚠WARNING

Before any intervention on the machine, disconnect it from the electrical supply by pulling out the plug or switching off the main switch! Failure to comply may cause serious injury.

A coat of automobile-type wax applied to the table and column will help to keep the surfaces clean.

If the power cord is worn, cut, or damaged in any way, have it replaced immediately.

Lubrication

All of the ball bearings are packed with grease at the factory. They require no further lubrication.

Periodically lubricate the gear, rack, table elevation mechanism, the splines (grooves) in the spindle, and the teeth of the quill with a #2 tube grease.

Electrical

Grounding Instructions

⚠CAUTION

This tool must be grounded while in use to protect the operator from electric shock.

In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

Do not modify the plug provided. If it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in a risk of electric shock. The conductor, with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes, is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the tool is properly grounded. Use only three wire extension cords that have three-prong grounding plugs and three-pole receptacles that accept the tool's plug.

Repair or replace a damaged or worn cord immediately.

115 Volt Operation

Referring to Figure 16:

As received from the factory, your drill press is ready to run at 115-volt operation. This drill press, when wired for 115 volt, is intended for use on a circuit that has an outlet and a plug that looks like the one illustrated in (A). A temporary adapter, which looks like the adapter shown in (B), may be used to connect this plug to a two-pole receptacle if a properly grounded outlet is not available. The temporary adapter should only be used until a properly grounded outlet can be installed by a qualified electrician. This adapter is not applicable in Canada. The green colored rigid ear, lug, or tab, extending from the adapter, must be connected to a permanent ground such as a properly grounded outlet box.

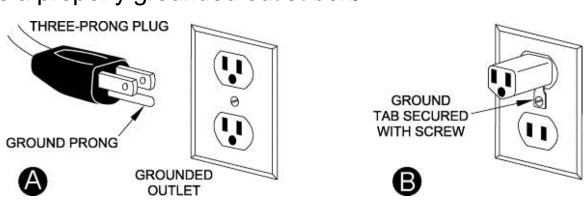


Figure 16

230 Volt Operation

Referring to Figure 17:

If 230V, single-phase operation is desired, the following instructions must be followed:

Disconnect the machine from the power source.

The JET drill press motor has four numbered leads that are factory connected for 115V operation, as shown in (A). For 230V operation reconnect the leads as shown in (B).

The 115V attachment plug (C), supplied with the drill press, must be replaced with a UL/CSA listed plug suitable for 230V operation (D). Contact your local Authorized JET Service Center or qualified electrician for proper procedures to install the plug. The drill press must comply with all local and national codes after the 230-volt plug is installed.

The drill press with a 230-volt plug should only be connected to an outlet having the same configuration as shown in (D). No adapter is available nor should be used with the 230-volt plug.

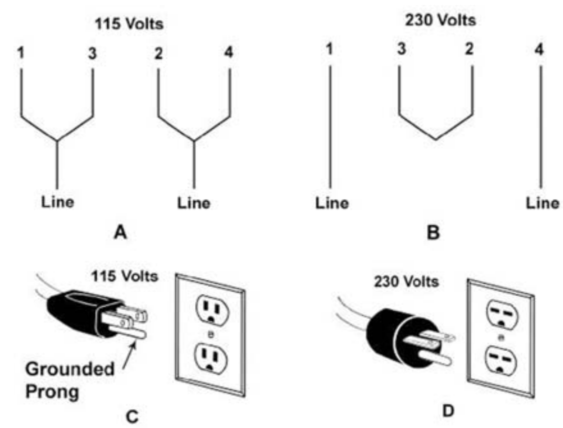


Figure 17

Extension Cords

Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your machine will draw. An undersized cord will cause a drop in the line voltage resulting in power loss and overheating. The table following shows the correct size to use depending on the cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gauge. Remember, the smaller the gauge number, the heavier the cord.

Length of Cord	AWG
0 – 25 Feet	16
25 – 50 Feet	14

The drill press with a 230-volt plug should only be connected to an outlet having the same configuration (D, Fig. 17). No adapter is available or should be used with the 230-volt plug.

Important: In all cases (115 or 230 volts), make certain the receptacle in question is properly grounded. If you are not sure, have a registered electrician check the receptacle.

Troubleshooting

Trouble	Probable Cause	Remedy
Drill press will not start.	Drill press unplugged from wall, or motor.	Check all plug connections.
	Fuse blown, or circuit breaker tripped.	Replace fuse, or reset circuit breaker.
	Cord damaged.	Replace cord.
	Starting capacitor bad.	Replace starting capacitor.
Drill press does not come up to speed.	Extension cord too light or too long.	Replace with adequate size and length cord.
	Low current.	Contact a qualified electrician.
Drill Press vibrates excessively.	Stand on uneven surface.	Adjust stand so that it rests evenly on the floor.
	Bad belt(s).	Replace belts.
Noisy Operation.	Incorrect belt tension.	Adjust belt tension. See the *Changing Spindle Speeds* section.
	Dry spindle.	Lubricate spindle. See the *Lubrication* section.
	Loose spindle pulley.	Check tightness of retaining nut on pulley, and tighten if necessary.
	Loose motor pulley.	Tighten setscrews in pulleys.
Workpiece Burns.	Incorrect Speed.	Change to appropriate speed; see the *Changing Spindle Speeds* section.
	Chips not clearing from hole or bit.	Retract drill bit frequently to remove chips.
	Dull drill bit.	Resharpen, or replace drill bit.
	Feeding too slowly.	Increase feed rate.
Drill bit wanders.	Bit sharpened incorrectly.	Resharpen bit correctly.
	Bent drill bit.	Replace drill bit.
	Bit, or chuck not installed properly.	Reinstall the chuck, or bit properly.
Wood splinters on the underside.	No backing board used.	Place a scrap board underneath the workpiece to prevent splintering.
Drill bit binds in workpiece.	Workpiece pinching the bit.	Support or clamp workpiece.
	Excessive feed rate.	Decrease feed rate.
	Chuck jaws not tight.	Tighten chuck jaws.
	Improper belt tension.	Adjust belt tension (*Changing Spindle Speeds*)
Excessive drill bit runout, or wobble.	Bent drill bit.	Replace drill bit.
	Worn spindle bearings.	Replace spindle bearings.
	Bit, or chuck not properly installed.	Reinstall the bit, or chuck properly.
Quill returns too slow, or too fast.	Spring has improper tension.	Adjust spring tension. See the *Return Spring Adjustment* section.
Chuck or arbor does not stay in place.	Dirt, grease, etc on arbor, chuck, or spindle.	Clean all mating surfaces thoroughly with a cleaner degreaser.

Parts

Replacement Parts

To order parts or reach our service department, call 1-800-274-6848 Monday through Friday (see our website for business hours, www.jettools.com). Having the Model Number and Serial Number of your machine available when you call will allow us to serve you quickly and accurately.

Parts List – J-2500, J-2530

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1A	10600110	Base for J-2530 / JDP-15M		1
1B	10800101	Base for J-2500 / JDP-15MF (not shown)		1
2A	JDP15-1002A	Column Holder for J-2530 / JDP-15M		1
2B	10600204	Column Holder for J-2500 / JDP-15MF		1
3	TS-2279121	Hex Socket Set Screw	M10-12	3
4A	JDP15-1004A	Body Column for J-2530 / JDP-15M		1
4B	JDP15-1004B	Body Column for J-2500 / JDP-15MF		1
	10600404A1	Column Assy for J-2530 / JDP-15M (includes #2A and #4A)		1
	10400401A1	Column Assy for J-2500 / JDP-15MF (includes #2B, #3 and #4B)		1
5	TS-2229403	Hex Head Bolt	M10x40	4
6	10600604	Table Bracket		1
	JDP15-1006	Table Bracket Assy (includes #6 thru #18)		1
7	10600702	Gear		1
8	10600802	Gear Shaft		1
9	10600902	Worm		1
10A	10601009A1	Crank Handle Assy		1
12	JDP15-1012	Table Bracket		1
13	TS-0071011	Hex Head Bolt	5/8-11 x 1-1/2	1
14	TS-2276101	Hex Socket Set Screw	M6-10	1
16	10601601	Tilting Scale		1
17	JDP15-1017	Centering Scale		1
18	JDP15-1018	Drive Screw	Φ 2.3-5	2
19	10601901	Column Lock Handle	M12 x 1.75-35	1
20	10602001	Table Lock Handle	M10 x 1.5	1
21	J-5625221	Table		1
22A	10602204	Rack for J-2530 / JDP-15M		1
22B	10602205	Rack for J-2500 / JDP-15MF		1
23	10602304	Rack Ring	Φ 73.5	1
24	TS-2276081	Hex Socket Set Screw	M6-8	1
25	JDP15-1025	Head		1
26	TS-2279121	Hex Socket Set Screw	M10-12	2
27	JDP15-1027	Lamp Socket		1
28	TS-1534042	Cr. Re. Pan Head Screw	M6-12	2
29	10602901	Handle Shifter		1
30	10603002	Motor Bar Shifter		1
31	TS-2228161	Hex Head Bolt	M8-16	1
32	10603206	Motor Rod		1
33	10603301	Shifter Bolt	M10-33	2
34	10603416	Motor Base	75 x 125mm	1
35	2502NBC412	Spring Washer	Φ1/2"	1
36	TS-1540081	Hex Nut	M12	2
37	10603704	Hub		1
38	10603807	Feed Shaft		1
	JDP15-1038	Feed Shaft Assy (includes #37 thru #39)		1
39	JDP12-55	Roll Pin	M5x16	1
43A	JDP15-1043	Handle Bar		1

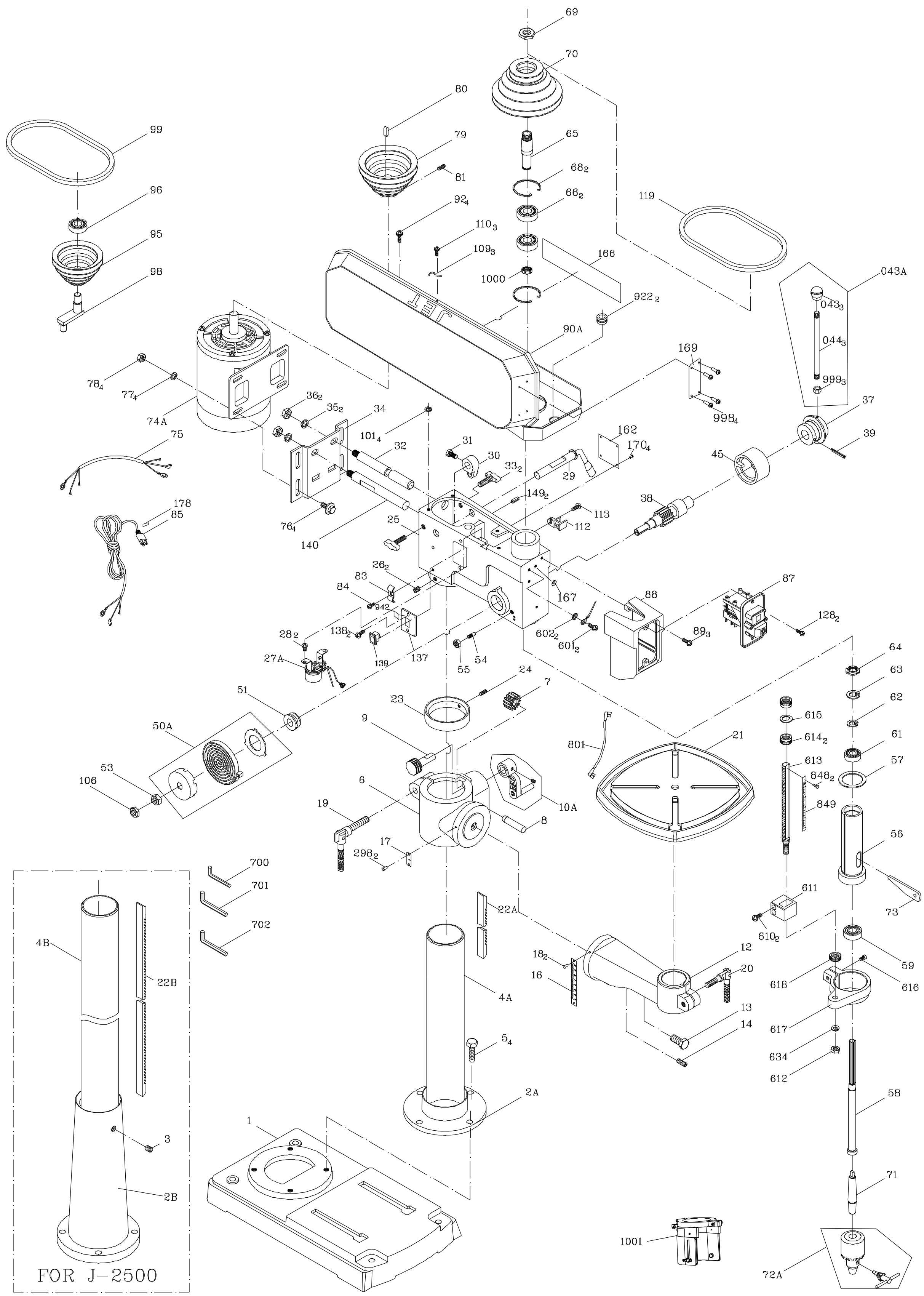
Parts List – J-2500, J-2530

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
45	10604505	Scale Ring		1
50A	JDP15-1050	Spring Cap		1
51	10605115	Shaft Seat		1
53	TS-0561052	Hex Nut	1/2"-20	1
54	10605403	Quill Set Screw	M10-28	1
55	TS-1540071	Hex Nut	M10	1
56	10605608	Quill	MT2	1
	JDP15-1056	Quill and Spindle Assy (includes #56 thru # 64)		1
57	10605702	Rubber Washer		1
58	10605822	Spindle	MT2	1
59	2001ZZ6204	Ball Bearing		1
61	2001ZZ6203	Ball Bearing		1
62	TS-2360161	Washer	M16	1
63	10606301	Nut Lock		1
64	10606401	Spindle Nut		1
65	10606505	Driving Sleeve		1
	JDP15-1065	Driving Sleeve Assy (includes #65 thru #67)		1
66	2001ZZ6204	Ball Bearing		2
67	10606703	Rack ring	Φ 45 T=4	1
68	10606801	Retaining Ring		2
69	10606904	Pulley Set Nut		1
70	JDP15-1070	Spindle Pulley		1
71	21015M2J30	Drilling Arbor	MT2*JT3	1
72A	JDP15-1072	Chuck Assy		1
73	10607303	Wedge Shifter		1
74	JDP15-1074	Motor		1
	JDP15-1074A	Centrifugal Switch (not shown)		1
	JDP15-1074B	Start Capacitor (not shown)	200MFD 125VAC	1
75	JDP15-1075	Motor Wire		1
76	TS-2208201	Hex. Hd. Screw	M8-20	4
77	TS-1550061	Flat Washer	M8	8
78	TS-1540061	Hex Nut	M8	4
79	JDP15-1079	Motor Pulley		1
80	2571MNC307	Parallel Key	5 x 5-20	1
81	TS-1504021	Hex Socket Set Screw	M8-12	1
83	JDP15-1083	Strain Relief		1
84	TS-1534042	Cr. Re. Pan Head Screw	M6-12	1
85	JDP15-1085	Power Cable		1
87	JDP15-1087	Rocker Switch		1
88	JDP15-1088	Switch Box		1
89	TS-1533042	Cr. Re. Pan Head Screw	M5-12	3
90A	JDP15-1090	Pulley Cover Assy		1
	JDP15-1090A	U Shaped Protecting Rubber (not shown)		1
92	JDP15-1092	Cr. Re. Round Washer Hd. Screw	M6 x 1.0-12	4
95	JDP15-1095	Center Pulley		1
	JDP15-1095A	Center Pulley Assy (includes #95 thru #98)		1
96	JDP15-1096	Ball Bearing		2
98	10609801	Center Pulley Shaft		1
99	VB-A28	V-Belt	A-28	1
101	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	4
106	TS-0561052	Hex Nut	½"-20	1
109	JDP15-1109	Clamp-Cord		3
110	2668BBDA23	Cr. Re. Pan Head Screw	M5-8	3
112	10611201	Chuck Key Holder		1
113	TS-2286122	Cr. Re. Round Washer Hd. Screw	M6-12	1
119	VB-A26	V-Belt	A-26	1

Parts List – J-2500, J-2530

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
128	TS-2285162	Cr. Re. Truss Hd. Tapping Screw	M5-16	2
137	JDP15-1137	Switch Cover		1
138	TS-1533042	Cr. Re. Pan Head Screw	M5-12	2
139	JDP15-1139	Rocker Switch		1
140	10614001	Motor Rod		1
149	2536MBE616	Roll Pin	6-25	2
162	10916202	Warning Label		1
166	JDP15-1166	Speed Diagram		1
169	JDP15-1169	Trade-Mark Label		1
170	2658MZDU36	Drive Screw	Φ 2.3-5	6
601	TS-2245082	Cr. Re. Pan Head Screw	M5-8	4
602	TS-0733031	External Tooth Lock Washer	No 10	2
610	TS-1534692	Cr. Re. Pan Head Screw	M6-35	2
611	JDP15-1611	Cr. Re. Pan Head Screw		1
612	TS-1540071	Hex Nut	M10	1
613	10661301	Set Bolt		1
	JDP15-1613	Set Bolt Assy (includes #613, 848, 849)		1
614	13005701	Nut……………………………………………M16		2
615	13005601	Washer	Φ24	1
616	TS-1502081	Hex. Soc. Hd. Cap Blot	M5-35	1
617	JDP15-1617	Set Ring		1
618	10661801	Circular Nut		1
634	2502ABC410	Spring Washer	Φ10	1
700	TS-152704	Wrench Hex		1
701	TS-152706	Wrench Hex		1
702	TS-152707	Wrench Hex		1
801	JDP15-1801	Lead Wire Assembly		1
848	JDP15-1848	Drive Screw	Φ 2.3-5	2
849	JDP15-1849	Scale		1
922	2801ABRF04	Strain Relief	Φ 20	2
999	TS-1540081	Hex Nut	M12x10	3
1000	100633Y8	Plastic Sleeve		1
1001	10810401A1	Chuck Guard Assembly		1

Exploded View – J-2500, J-2530



Parts List – J-2550

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	J-5627751	Base		1
2	J-5627761	Collar, Column		1
3	5626231	Set Screw	M10 x 40 mm	1
4	5627771	Column		1
5	5627781	Screw, Hex Head	M12 x 40 mm	4
6	J-5627791	Bracket, Table		1
7	5625071	Gear, Pinion		1
8	5625081	Shaft, Gear		1
9	5625091	Worm		1
10	5627811	Handle, Lowering/Raising		1
11	5626251	Screw, Hex Head	M6 x 12 mm	1
13	5627821	Screw, Hex Head	5/8" x 2"	1
14	5627831	Pin, Location		1
15	5627841	Nut, Hex	1/4" x 20"	1
16	5627851	Scale, Tilting		1
17	5625181	Scale, Angle		1
18	5625191	Set Screw	Ø2.3x 5 mm	3
19	5625211	Handle, Lock	M12 x 180 mm	1
21	J-5627861	Table	18-3/4" x 16-3/4"	1
22	5627871	Rack		1
23	J-5627881	Retainer, Rack		1
24	5627061	Screw Set, Hex Socket	M6 x 10mm	1
25	J-5627891	Head		1
26	5627021	Screw Set, Hex Socket	M10 x 12mm	2
28	5627911	Screw, Pan Head, Cr.-Re.	M6 x 12mm	2
29	5627121	Lever, Tension Adjustment		1
30	5627131	Cam		1
31	5627141	Screw, Hex Head	M8 x 16 mm	1
32	5627921	Shaft, Motor Base		1
33	5627931	Lock, Motor Bar		2
34	J-5627941	Base, Motor		1
35	5627181	Washer, Spring	Ø1/2"	2
36	5627191	Nut, Hex	M12	2
37	5627211	Hub		1
38	5627951	Shaft, Feed Pinion		1
38A	5627961	Shaft Assembly, Feed Pinion		1
39	5627971	Pin, Roll		1
40	5627241	Pin, Scale Set		1
41	5627981	Wedge, Scale Locking		1
42	5627991	Screw, Depth Lock	M8 x 17 mm	1
43	5629011	Handle		3
43A	5629021	Bar Assembly, Handle		3
44	5627271	Grip		3
45	5629031	Housing, Spindle Depth		1
46	5629041	Scale		1
47	5625481	Pointer		1
48	5626551	Screw, Drive		3
49	5629051	Coil		1
50	5629061	Housing, Spring		1
50A	5629071	Housing Assembly, Spring		1
51	5629081	Seat, Spring		1
53	5629091	Nut, Hex	1/2"-20	2
54	5627321	Screw, Set, Quill	M10 x 27mm	1
55	5627331	Nut, Hex	M10	1
56	5629111	Quill		1
56A	5629121	Quill Assembly (includes #56 thru 64)		1

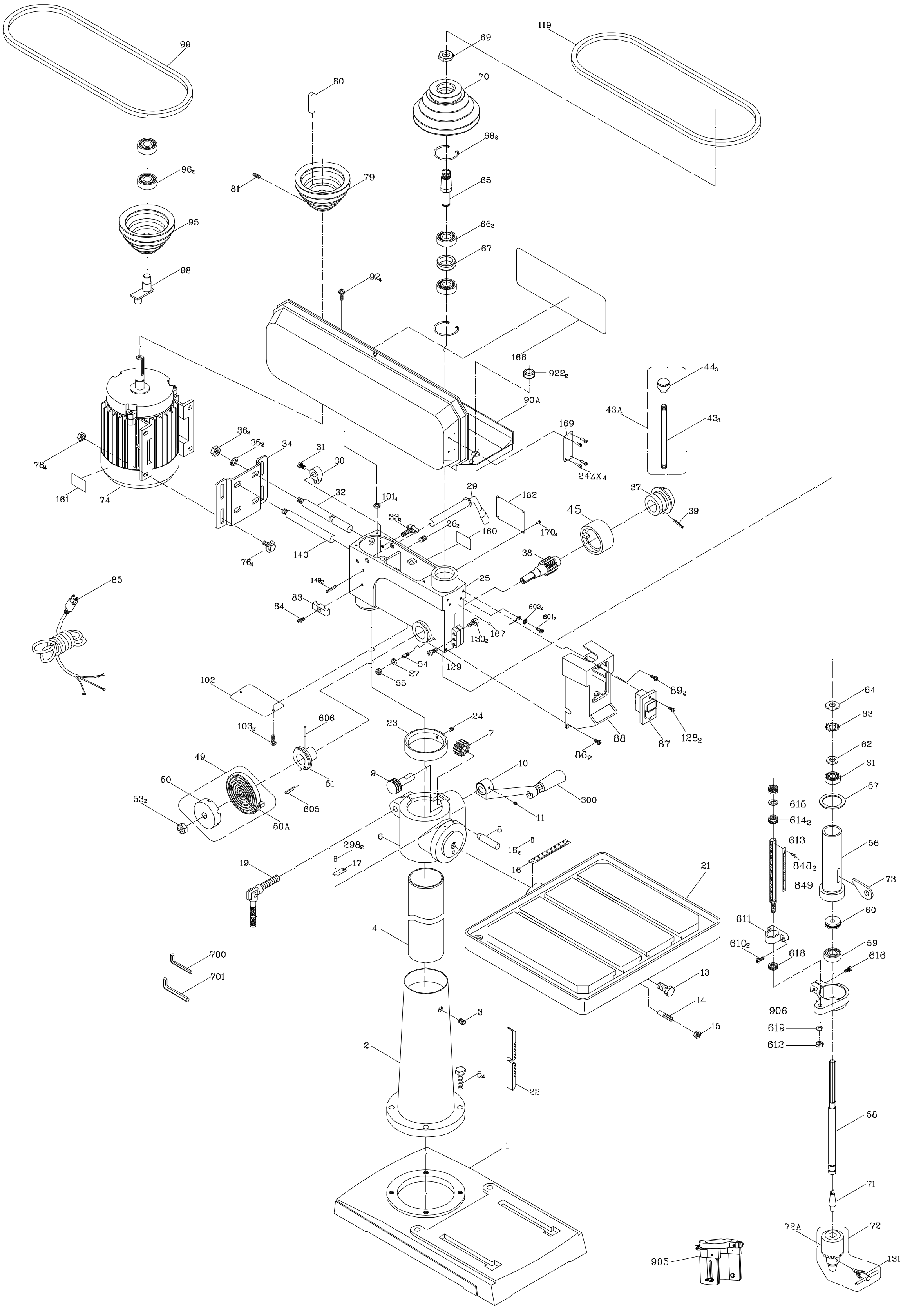
Parts List – J-2550

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
57	5629131	Washer, Rubber		1
58	5629141	Spindle	MT3, Ø34	1
59	5629151	Bearing, Ball	6206ZZ	1
60	5629161	Bearing, Ball, Thrust	2906	
61	5635271	Bearing, Ball	6204Z	1
62	5629171	Washer		1
63	5629181	Lock, Washer		1
64	5629191	Lock, Nut		1
65	5629211	Lock, Driving		1
66	5629221	Bearing, Ball	6206Z	2
67	5629231	Collar		1
68	5629241	Ring, Retaining		2
69	5629251	Nut, Pulley Lock		1
70	5629261	Pulley, Spindle		1
71	5624641	Arbor	MT3 x JT3	1
72	5628931	Chuck	RJ3 - 16L	1
72A	5627401	Chuck and Key		1
73	5624671	Wedge, Taper		1
74	J-5629271	Motor		1
76	5629291	Screw, Hex Head	M8 x 25 mm	4
77	5627511	Washer, Flat	5/16”	4
78	5625821	Nut, Hex	M8	4
79	5629311	Pulley, Motor		1
80	5629321	Key		1
81	5629331	Screw, Set	M8 x 8 mm	1
83	5627551	Clamp		2
84	5626841	Screw, Pan Head	M5 x 8 mm	2
85	5629341	Cord, Power		1
87	JDP15-1087	Push-Button Switch		1
88	5629361	Cover, Switch		1
89	5626871	Screw, Pan Head	M5 x 12 mm	2
92	5627591	Washer, Round Head Screw	M6 x 12 mm	4
93	5629381	Screw, Truss Head Tapping	M4 x 12 mm	1
94	5627611	Knob		1
95	5629391	Pulley, Center		1
96	5621681	Bearing, Ball	6202Z	2
98	5629411	Shaft, Pulley		1
99	5624701	V-Belt	A-30	1
101	5627641	Washer, Flat	1/4"	4
102	J2550-102	Cover Plate		1
103	5712561	Phillips Pan Head Machine Screw	M5-0.8 x 8	2
119	5637541	V-Belt	A-32	1
128	TS-2285162	Screw, Machine	M5 x 16 mm	2
129	5629421	Screw, Socket Head Cap	M8 x 30 mm	2
130	5629431	Screw, Socket Head Cap	M8 x 25 mm	1
131	5629441	Key, Chuck		1
140	5629451	Shaft, Motor Base		1
149	5629461	Pin, Roll		2
601	5629471	Screw, Pan Head	M4 x 12 mm	1
602	5629481	Washer, External Tooth Lock	Ø4	2
605	5629491	Pin, Roll		1
606	5629511	Pin, Roll	Ø2.5 x 10 mm	1
610	5513738	Screw		2
611	5513739	Block, Depth Stop		1
612	5513740	Nut		1
613	5513741	Rod, Depth Stop Adjustment	2550 Only	1

Parts List – J-2550

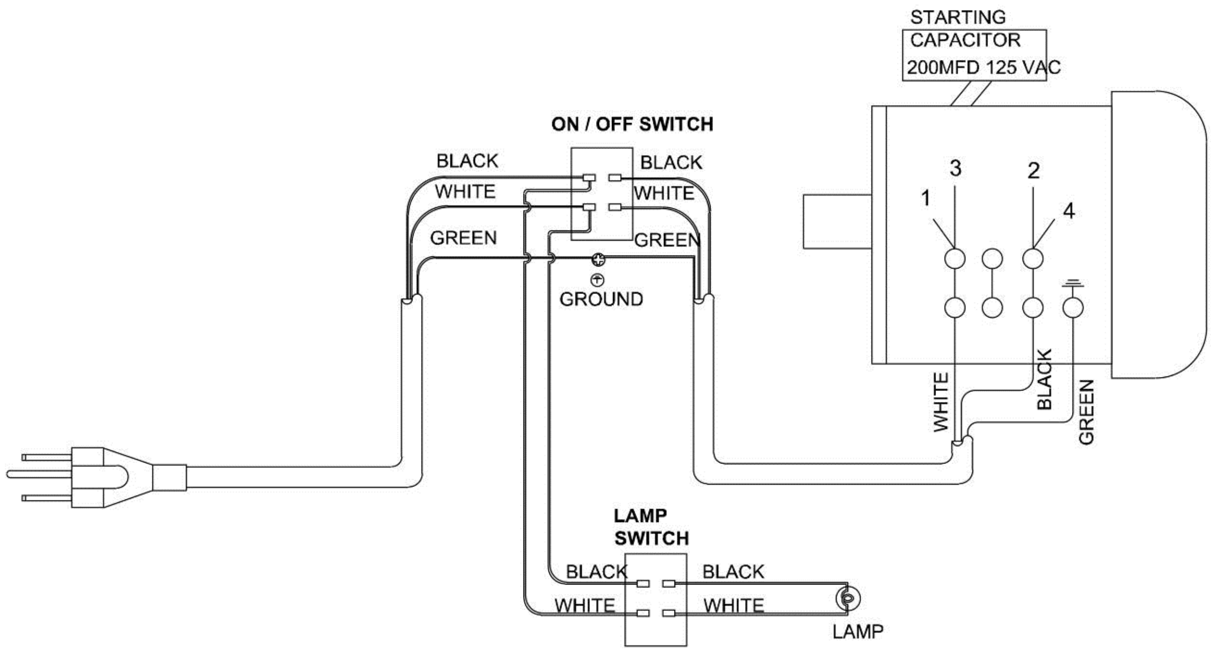
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
614	5513742	Nut, Adjustment Lock		1
615	5513743	Washer		1
616	5513744	Screw, Clamping		1
617	J-5518233	Clamp, Depth Stop support		1
618	5513746	Nut		1
700	5627711	Wrench, Allen	3 mm	1
701	5629521	Wrench, Allen	5 mm	1
903	5627721	Grommet		2
904	J-5629371	Cover Assembly, Pulley		1
905	10810402A1	Chuck Guard Assembly		1
906	11361702	Set Ring		1

Exploded View – J-2550

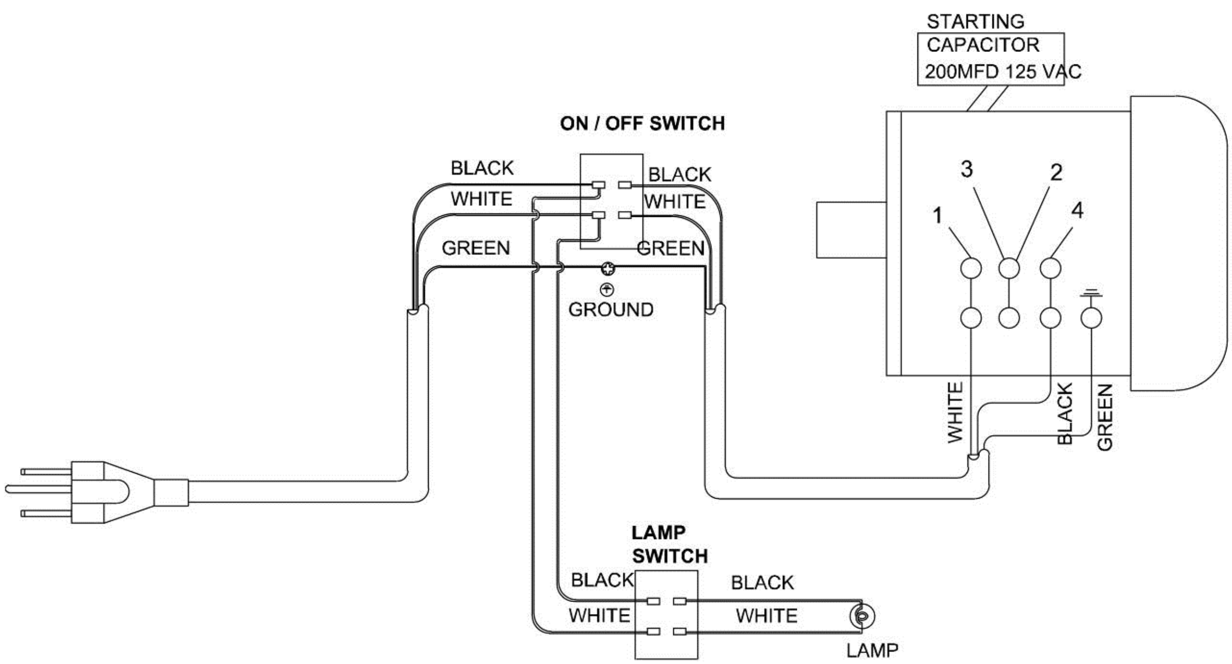


Wiring Diagram

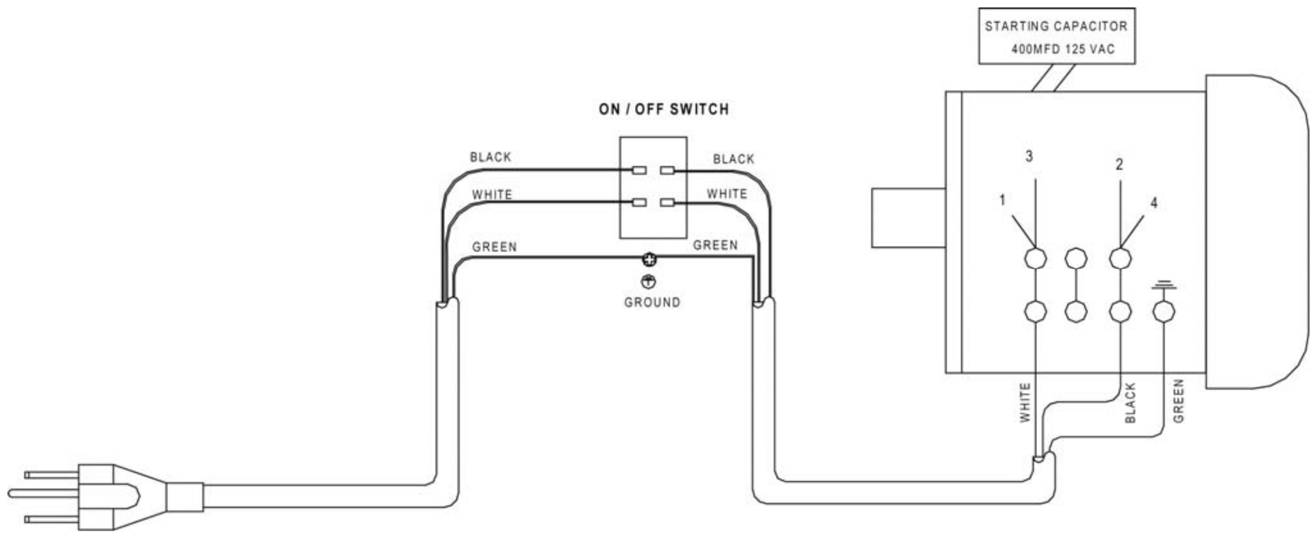
J-2500/J-2530 – 115V



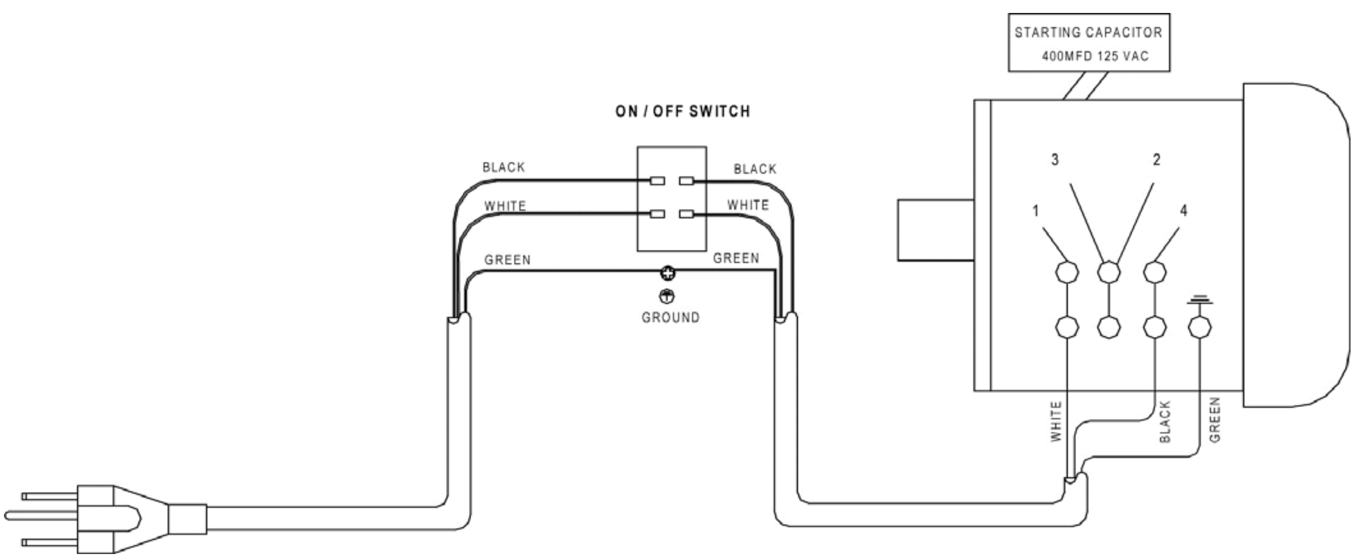
J-2500/J-2530 – 230V



J-2550 – 115V



J-2550 – 230V



Manual de instrucciones de operación y piezas

Taladro de columna

Modelos: J-2500, J-2530, J-2550



J-2530 *J-2500* *J-2550*

JET
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Teléfono: 800-274-6848
www.jettools.com

Núm. de stock M-354400
Revisión B3 11/2014

Copyright © 2014 JET

Garantía y Servicio Técnico

JET garantiza todos los productos que venden contra defectos de fabricación. Si alguna de nuestras herramientas necesita servicio técnico o reparación, Comuníquese con el Servicio Técnico llamando al 1-800-274-6846, 8AM to 5PM CST, de lunes a viernes.

Período de la Garantía

La garantía general, dura el período especificado en el documentación que se incluye con el producto o en el oficial JET sitios web de marca.

- Los JET productos tienen una garantía limitada, la cual varía en duración dependiendo del producto. (Ver tabla de abajo)
- Accesorios tienen una garantía limitada de un año desde la fecha de recepción.
- Los elementos de desgaste se definen como piezas de desgaste o accesorios que se espera que deje de funcionar dentro de un período razonable de uso y están cubiertos por una garantía limitada de 90 días contra defectos de fabricación.

Quien Esta Cubierto

Esta garantía sólo cubre al comprador original del producto a partir de la fecha de entrega.

Que Esta Cubierto

Esta garantía cubre cualquier defecto de mano de obra o materiales sujeto a las limitaciones indicadas a continuación. Esta garantía no cubre defectos debidos directa o indirectamente al uso indebido, maltrato, negligencia o accidentes, desgaste natural, reparación indebida, alteraciones o falta de mantenimiento. Maquinaria para la madera JET está diseñado para ser utilizado con Wood. El uso de estas máquinas en el procesamiento de metal, plásticos, o de otros materiales puede anular la garantía. Las excepciones son los acrílicos y otros elementos naturales que se hacen específicamente para el torneado de madera.

Limitaciones de la Garantía

Los productos de carpintería con garantías de cinco (5) años que se usan para fines comerciales, industriales o docentes están cubiertos por una garantía de un (1) año. Por favor, póngase en contacto con Servicio Técnico al 1-800-274-6846 para más aclaraciones.

Como Obtener Soporte Técnico

Por favor, póngase en contacto con Servicio Técnico al 1-800-274-6846. **Por favor, tenga en cuenta que se le pedirá proporcionar prueba de su compra inicial cuando se llama.** Si un producto requiere una inspección adicional, el representante de servicio técnico le explicará y ayudar con cualquier medida adicional necesaria. JET tiene centros de Servicio Técnico Autorizado ubicados por todo Estados Unidos. Para obtener el nombre de un Centro de Servicio Técnico Autorizado en su área, llame al 1-800-274-6846 o utilice el Localizador de Centro de Servicio en el JET sitio web.

Más Información

JET está constantemente añadiendo nuevos productos. Para obtener información completa y actualizada de los productos, diríjase al distribuidor en su localidad o visite el JET sitio web.

Como se Aplica la ley Estatal

Esta garantía le otorga derechos legales específicos, sujetos a las leyes estatales.

Limitaciones de esta Garantía

LÍMITES JET TODAS LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS AL PERÍODO DE LA GARANTÍA LIMITADA PARA CADA PRODUCTO. CON EXCEPCIÓN DE LO DECLARADO EN ESTE DOCUMENTO, ESTÁ EXCLUIDA CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA O DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O ADECUACIÓN. ALGUNOS ESTADOS NO PERMITEN LIMITACIONES A LA DURACIÓN DE LA GARANTÍA IMPLÍCITA, POR LO QUE LA LIMITACIÓN ANTERIOR PODRÍA NO SERLE APLICABLE.

EN NINGÚN CASO SERÁ JET RESPONSABLE POR LA MUERTE, LESIONES A PERSONAS O PROPIEDADES O POR DAÑOS INCIDENTALES, CONTINGENTES, ESPECIALES O EMERGENTES QUE SURJAN DEL USO DE NUESTROS PRODUCTOS. ALGUNOS ESTADOS NO PERMITEN LA EXCLUSIÓN NI LIMITACIÓN DE DAÑOS INCIDENTALES O EMERGENTES POR LO QUE LA LIMITACIÓN O EXCLUSIÓN ANTERIOR PODRÍA NO SERLE APLICABLE.

JET vende sólo mediante distribuidores. Las especificaciones en JET materiales impresos y en el oficial JET sitios web de marca se ofrecen como información general y no son vinculantes. JET se reserva el derecho de efectuar en cualquier momento y sin previo aviso aquellas alteraciones que consideren necesarias por cualquier razón en las piezas, adaptadores y equipos accesorios. Productos de la marca JET no se venden en Canadá por JPW Industries, Inc.

Listado de productos con periodo de garantía

90 Días – Piezas; Insumos; Herramientas de aire de poca potencia
1 Año – Motores; Accesorios de la máquina; Herramientas de aire de servicio pesado; Herramientas de aire de servicio profesionales
2 Año – Máquinas para trabajar metales; Polipastos eléctricos, Polipastos eléctricos accesorios
5 Año – Maquinaria para madera
Limitada de por vida – JET Abrazaderas paralelas; Serie VOLT polipastos eléctricos; Polipasto manual; Polipasto manual accesorios; Herramientas de taller; Productos de almacén y muelle; Herramientos de mano

Nota: JET es una división de JPW Industries, Inc.. Las referencias en este documento a JET también se aplican a JPW Industries, Inc., o cualquiera de sus sucesores en interés del JET marcas.

Índice de materias

Las especificaciones en este manual se ofrecen como información general y no son vinculantes. JET se reserva el derecho de efectuar, en cualquier momento y sin previo aviso, aquellos cambios o alteraciones que considere necesarias por cualquier razón en las piezas, adaptadores y equipos accesorios.

⚠ Advertencias

1. Lea y comprenda todo el manual del propietario antes de intentar labores de ensamblaje u operación.
2. Lea y comprenda las advertencias puestas en la máquina y en este manual. No cumplir con todas estas advertencias puede ocasionar lesión grave.
3. Reemplace las etiquetas de advertencia si se vuelven ilegibles o se pierden.
4. Este taladro de columna está diseñado y destinado para ser usado exclusivamente por personal debidamente capacitado y con experiencia. Si no está familiarizado con la operación correcta y sin riesgo de un taladro de columna, no lo use hasta haber obtenido la debida capacitación y conocimiento.
5. No use este taladro de columna, para ningún uso que no sea aquél para el que está destinado. Si se utiliza para otros fines, JET niega cualquier garantía real o implícita y no se responsabiliza por ninguna lesión que pueda resultar de dicho uso.
6. Use siempre gafas/máscaras protectoras cuando use este taladro de columna. Los anteojos de uso diario sólo tienen lentes resistentes al impacto, no son gafas protectoras.
7. Antes de operar este taladro de columna quítese los anillos, relojes de pulsera y otras joyas y remánguese la camisa a la altura de los codos. Quítese la ropa holgada y recójase los cabellos largos. Se recomienda el uso de calzado antideslizante y tiras antideslizantes en el piso. **No** use guantes.
8. Use protectores de orejas (tapones o audífonos) durante los períodos prolongados de operación.
9. Cierto polvo generado por actividades tales como lijar con lijadora neumática, aserrar, esmerilar, taladrar y otras actividades de construcción contienen substancias químicas que según información obtenida producen cáncer, defectos de nacimiento u otros daños al sistema reproductor. Algunos ejemplos de estas substancias químicas son:

- Plomo proveniente de pinturas con base de plomo.
- Sílice cristalina proveniente de ladrillos, cemento y otros productos de albañilería.
- Arsénico y cromo proveniente de madera de construcción químicamente tratada.

Su riesgo de exposición varía según la frecuencia con que usted realice este tipo de trabajo. Para reducir su grado de exposición a estas substancias químicas, trabaje en un área bien ventilada con los equipos de seguridad aprobados, tales como máscaras protectoras o mascarillas contra el polvo diseñadas específicamente para filtrar partículas microscópicas.

10. No opere esta máquina si está cansado o bajo la influencia de drogas, bebidas alcohólicas o medicamentos.
11. Asegúrese de que el interruptor se encuentra en la posición de apagado (**OFF**) antes de conectar la máquina al suministro de energía eléctrica.
12. Asegúrese de que la máquina esté debidamente puesta a tierra.
13. Haga todos los ajustes o labores de mantenimiento a la máquina con la máquina desconectada de la fuente de alimentación.
14. Quite las llaves de ajuste y las llaves inglesas. Habitúese a verificar que las llaves de ajuste y las llaves inglesas hayan sido retiradas de la máquina antes de encenderla.
15. Mantenga los protectores de seguridad en su lugar siempre que la máquina esté en uso. Si se han retirado para fines de mantenimiento, tenga mucho cuidado y vuelva a colocar de inmediato los protectores de seguridad.
16. Asegúrese de que el taladro de columna esté firmemente asegurado al piso o al banco antes de usarlo.
17. Revise las piezas dañadas. Antes de continuar usando la máquina, se deben revisar detenidamente todos los protectores de seguridad o piezas dañadas para determinar si funcionarán debidamente y realizarán la función para la que están destinados. Verifique el alineamiento de las piezas movibles, si están atascadas o si alguna pieza está averiada, el montaje y otras condiciones que puedan afectar su operación. Cualquier protector de seguridad o pieza que esté dañada debe ser debidamente reparado o reemplazado.
18. Debe haber espacio adecuado alrededor de las áreas de trabajo e iluminación vertical, antideslumbrante.
19. Mantenga el piso alrededor de las máquinas limpio y libre de residuos, aceite y grasa.
20. Mantenga a los visitantes a distancia segura del área de trabajo. **Mantenga a los niños alejados.**
21. Haga de su taller un lugar seguro para los niños con candados, interruptores maestros o quitando las llaves de encendido.

⚠ Advertencias

22. Concéntrese en su trabajo. Mirar a su alrededor, sostener una conversación y “juguetear” son acciones que implican descuido y pueden tener como resultado lesiones graves.
23. Mantenga siempre el equilibrio al estar de pie para no caerse ni tener que apoyarse contra el husillo u otras piezas movibles. No se estire demasiado ni use fuerza excesiva al operar la máquina.
24. Use la herramienta adecuada con la velocidad y la tasa de avance correctas. No trate de usar una herramienta o accesorio en una tarea para la que no fue diseñado. La herramienta adecuada hará el trabajo mejor y con menos riesgos.
25. Use los accesorios recomendados; los accesorios inapropiados pueden resultar peligrosos.
26. Dé el mantenimiento debido a las herramientas con cuidado. Mantenga las brocas filosas y limpias para que funcionen mejor y con menos riesgos. Siga las instrucciones para lubricar y limpiar los accesorios.
27. Asegúrese de que la pieza de trabajo esté fijada o sujetada con firmeza a la mesa. Nunca use la mano para sostener la pieza de trabajo.
28. Apague la máquina antes de limpiarla. Use un cepillo o aire comprimido para eliminar astillas o desperdicios —no use las manos.
29. No se pare en la máquina. Podría sufrir una lesión grave si la máquina se vuelca.
30. Nunca deje desatendida una máquina en funcionamiento. Apague la máquina y no la deje hasta que se haya detenido completamente.
31. Antes de encender la máquina quite los objetos flojos y las piezas de trabajo innecesarias del área.

Familiarícese con los siguientes avisos de seguridad usados en este manual:

⚠ PRECAUCIÓN Esto significa que no prestar atención a las medidas de precaución, podría ocasionar lesión leve y/o posible daño a las máquinas.

⚠ ADVERTENCIA Esto significa que no prestar atención a las medidas de precaución, podría ocasionar lesión grave o incluso la muerte.

- - GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES - -

Introducción

Los taladros de columna de 16 velocidades y 15 pulg. Y los taladros de columna de 12 velocidades y 20 pulg., de JET Modelos J-2500, J-2530 y J-2550, tienen diseño sólido de hierro forjado con columnas de acero con rectificación para precisión del taladrado en metal, madera y plástico. El molde del cabezal tiene un conjunto de husillo con rodamiento de bolas, soportado por cuatro cojinetes de bola muy resistentes permanentemente lubricados montados en un eje hueco cubierto para vida útil prolongada.

Especificaciones

Modelo	J-2500	J-2530	J-2550
Número de stock	354400	354401	354402
Tipo de modelo	Piso de 15 pulg.	Banco de 15 pulg.	Piso de 20 pulg.
Capacidad de taladrado			
Hierro forjado	Hasta 5/8 pulg.	Hasta 5/8 pulg.	Hasta 3/4 pulg.
Acero	Hasta 1/2 pulg.	Hasta 1/2 pulg.	Hasta 5/8 pulg.
Del taladro al centro	15 pulgadas	15 pulgadas	20 pulgadas
Motor			
Nominal	3/4 HP, monofásico	3/4 HP, monofásico	1 HP, monofásico
RPM	1725	1725	1725
Plena carga de amperaje	9.0/4.5	9.0/4.5	14/7
Voltaje	115/230V (pre-cableado 115V)	115/230V (pre-cableado 115V)	115/230V (pre-cableado 115V)
Diámetro de la columna	2-7/8 pulg.	2-7/8 pulg.	3-5/8 pulg.
Eje hueco			
Diámetro	1-7/8 pulg.	1-7/8 pulg.	2-1/4 pulg.
Desplazamiento	3-1/8 pulg.	3-1/8 pulg.	4-3/4 pulg.
Mesa			
Total	11-1/2 x 11-1/2 pulg.	11-1/2 x 11-1/2 pulg.	18-1/2 x 16-1/2 pulg.
Superficie de trabajo	9-1/2 x 9-1/2 pulg.	9-1/2 x 9-1/2 pulg.	15-1/2 x 13-1/2
Desplazamiento	24 pulg.	15-1/2 pulg.	21-1/2 pulg.
Base			
Tamaño	11 x 19-1/2 pulg.	10-1/2 x 18 pulg.	22-3/4 x 17-3/4 pulg.
Superficie de trabajo	7 x 7-1/2	8 x 8	13 x 14-1/2
Tamaño del mandril	5/8-pulg., Portabroca de chaveta	5/8-pulg., Portabroca de chaveta	5/8-In, Portabroca de chaveta
Dimensiones globales			
Longitud	31 pulg.	31 pulg.	33-1/2 pulg.
Ancho	13 pulg.	13 pulg.	18-1/2 pulg.
Altura	63 pulg.	39-1/2 pulg.	67 pulg.
Del husillo a la mesa (máx.)	24 pulg.	15-1/2 pulg.	24 pulg.
Del husillo a la columna (máx.)	7-1/2 pulg.	7-1/2 pulg.	10-1/2 pulg.
Husillo			
A la base	48	24	43-1/2
Ahusamiento	MT-2	MT-2	MT-3
Número de velocidades	16	16	12
RPM	200, 290, 350, 430, 500, 580, 640, 720, 800, 870, 1440, 1630, 1820, 2380, 2540, 3630	200, 290, 350, 430, 500, 580, 640, 720, 800, 870, 1440, 1630, 1820, 2380, 2540, 3630	150, 260, 300, 440, 490, 540, 1150, 1550, 1840, 2220, 2950, 4200
Peso de envío	185 libras	157 libras	321 libras

Contenido del envío

Desempaque la caja de cartón y verifique que estén incluidas todas las piezas listadas a continuación.

Piezas principales

1 c/u Conjunto del cabezal

1 c/u Mesa

1 juego Conjunto de columna y soporte de la mesa

1 c/u Base

Piezas adicionales

1. 1 juego Mandril y chaveta de mandril
2. 1 pieza Árbol
3. 1 pieza Cuña sacabroca
4. 1 pieza Mango de manivela de la mesa
5. 1 pieza Manivela de bloqueo de la mesa
6. 1 pieza Manivela de bloqueo de la columna
7. 3 piezas Mangos y perillas de avance vertical descendente
8. 4 piezas Tornillos de cabeza hexagonal M10 x 40
9. 1 juego Llaves hexagonales (3 mm, 5 mm, 6mm)

Otros materiales

1 c/u Manual del propietario

1 c/u Tarjeta de registro de la garantía

Herramientas necesarias

1. Llave de tubo de 17 mm o una llave ajustable de 6” – 8”
2. Llave de 15/16"



Piezas adicionales

Ensamblaje

⚠ ADVERTENCIA

¡Lea y comprenda todas las instrucciones de ensamblaje antes de intentar el ensamblaje! ¡No cumplir con esta advertencia puede ocasionar lesión grave!

Antes del ensamblaje

1. Saque el contenido de la caja de envío.
2. Compare el contenido de la caja de envío con la lista anterior. Reporte cualquier pieza faltante o daño a su distribuidor de JET.
3. Limpie todas las superficies protegidas contra la oxidación con keroseno o un solvente suave. No use diluyente de barniz o de pintura ni gasolina. Estos productos dañarán los componentes plásticos y las superficies pintadas.

Ensamblaje de la columna

Viendo la Figura 1:

1. Coloque la *base* (A) en un piso nivelado.
2. Coloque el *ensamblaje de la columna* (B) en la *base* (A) y alinee los orificios en el soporte de la columna con los orificios en la base.
3. **Nota:** La columna ilustrada en la Figura 1 es para el modelo JDP-15MF. Mientras que la columna del modelo JDP-15M tiene una apariencia ligeramente diferente, el proceso de ensamblaje es el mismo.
4. Usando una llave de 17 mm, asegure la *columna* (B) a la base con cuatro *tornillos de cabeza hexagonal* M10 x 40 (C).

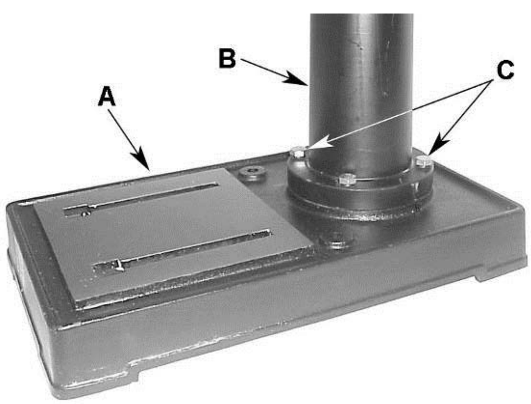


Figura 1

Soporte de la mesa

Para efectos de envío, el *aro de la cremallera* y la *cremallera* vienen empacados junto con la columna en una envoltura plástica.

Viendo las Figuras 2 y 3:

1. Quite la envoltura y separe el *aro de la cremallera* (D) y la *cremallera* (B) de la *columna* (C).
2. Instale el soporte de la mesa (A) junto con la cremallera (B) como se ilustra en la Figura 2.

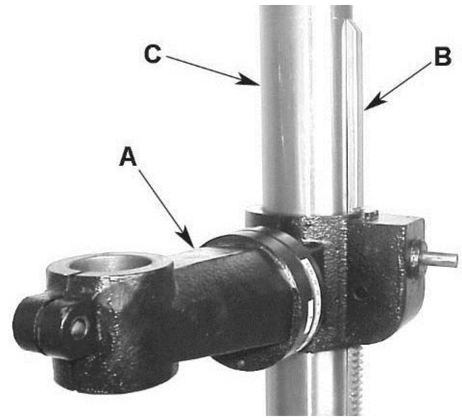


Figura 2

3. Deslice el *aro de la cremallera* (D) sobre la *columna* (C), colocándolo de manera que se apoye contra la *cremallera* (B) como se ilustra en la Figura 3 y apriételo con firmeza.

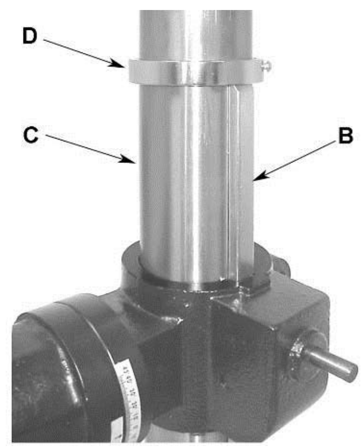


Figura 3

Mango de manivela y manivela de bloqueo de la mesa

Viendo la Figura 4 (ya ensamblada en la ilustración):

1. Afloje el *tornillo prisionero* (B) en el *mango de manivela de la mesa* (A).
2. Deslice el *mango* (A) en el eje del soporte de la mesa.
3. Haga girar el mango hasta que el tornillo prisionero quede opuesto a la sección plana del eje y apriete el tornillo prisionero para asegurar el mango.
4. Instale la *manivela de bloqueo de la mesa* (C), pero no la apriete.

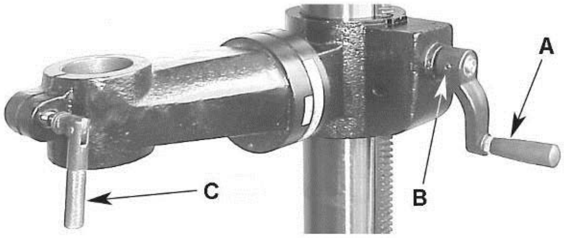


Figura 4

Manivela de bloqueo de la columna

Viendo la Figura 5:

Enrosque la *manivela de bloqueo de la columna* (D) en el soporte de la mesa (E).

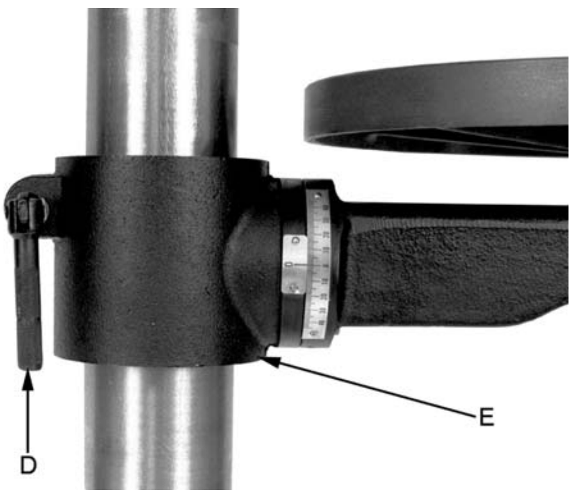


Figura 5

Instalación de la mesa

Viendo la Figura 6:

1. Coloque la *mesa* (A) en el *soporte* (B).
2. Apriete la *manivela de bloqueo de la mesa* (C).

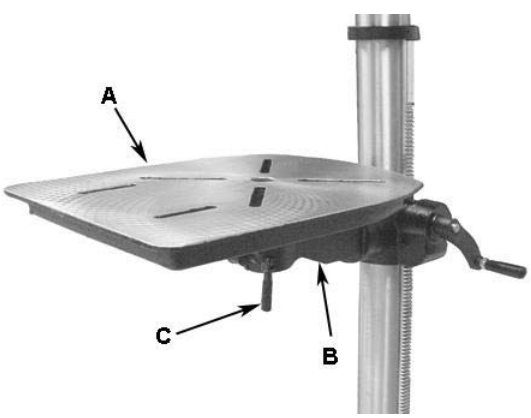


Figura 6

Conjunto del cabezal

Viendo la Figura 7:

1. Con la ayuda de otra persona, levante cuidadosamente el *cabezal* hasta la parte superior de la columna y deslícelo para instalarlo en su lugar

PRECAUCIÓN

¡El conjunto del cabezal es pesado! ¡Tenga cuidado al levantarlo para instalarlo en la columna!

2. Haga girar el conjunto del cabezal hasta que los lados de la cubierta de la polea queden paralelos a los lados de la base.
3. Apriete los dos *tornillos prisioneros* (A) con una tuerca hexagonal de 5 mm (provista) hasta que queden bien ajustados.



Figura 7

4. Instale tres *mangos de avance descendente* (B) en el husillo de avance descendente (C).

Instalación del mandril y el árbol

Viendo la Figura 8:

1. Limpiar a fondo cenador, mandril y el husillo. Cualquier grasa o residuo en estas áreas puede causar que las piezas se separen y generar un riesgo así como daños a la herramienta.
2. Gire el mandril para retraer las mordazas del mandril si están expuestos.
3. Presione firmemente con la mano el mandril en la parte cónica del eje.
4. Girar la espiga en el mandril hasta que la espiga en el eje se acopla con la ranura en el extremo del eje.
5. Golpee con el mazo de goma, o martillo, o bloque de madera, contra la parte inferior del mandril para fijar con seguridad el mandril en el eje.

PRECAUCION No use un martillo de acero directamente sobre el mandril, ya que esto podría dañar el mandril.

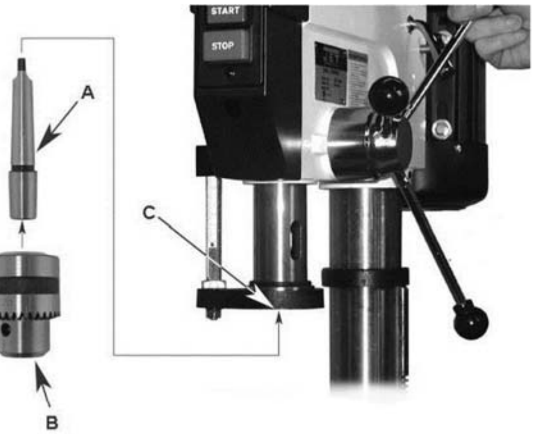


Figura 8

Remoción del mandril y el árbol

Viendo la Figura 9:

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
2. Levante la mesa hasta que esté unas siete pulgadas debajo del mandril.
3. Coloque la tabla de chatarra debajo de la mesa, y baje el *eje hueco* (A) usando el mango de avance descendente.
4. Haga girar el husillo para alinear el agujero en el husillo con el agujero en el eje hueco.
5. Inserte la *cuña sacabroca* (B) en las ranuras alineadas y dé un ligero golpecito. El ensamblaje del mandril y el árbol debe caer del husillo.

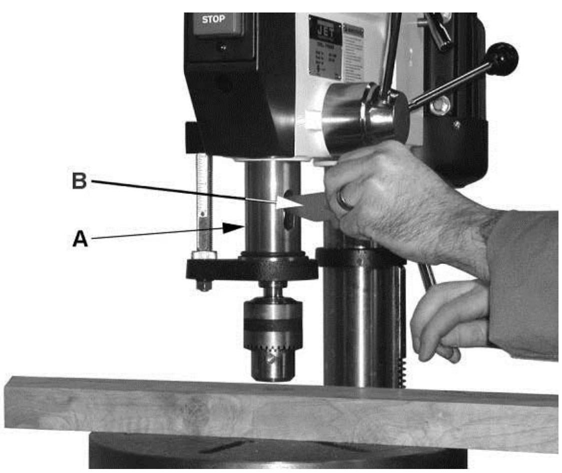


Figura 9

Ajuste

Ajuste del tope de profundidad

Viendo la Figura 10:

Para taladrar orificios múltiples a la misma profundidad prefijada, use el tope de profundidad:

1. Marque con un lápiz la profundidad en que la broca taladrará la pieza de trabajo.
2. Con la broca en el mandril, baje el mango de avance descendente para hacer avanzar la broca hasta su *marca* (A).
3. Con la otra mano, haga avanzar las *contratuercas* (B) en la varilla del tope de profundidad hasta que queden bien ajustadas al *asiento* (C).
4. La broca avanzará ahora hasta este punto.
5. Para soltarlo, haga avanzar la tuerca en sentido antihorario hasta la parte superior del tope de profundidad.

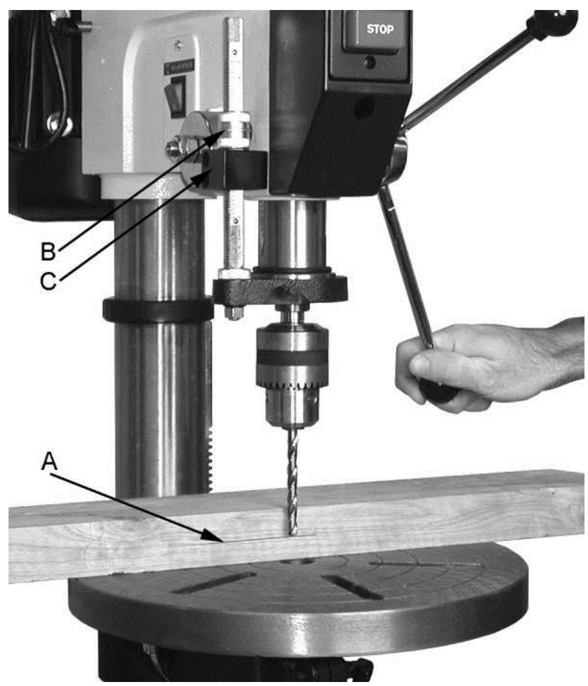


Figura 10

Cambio de las velocidades del husillo

Hay una tabla de velocidades del husillo y de la disposición de la polea/banda en el interior de la *cubierta de la polea* (D, Fig. 11). Consulte esta tabla siempre que vaya a cambiar de velocidad.

Nota: La tabla en la Figura 12 es para los modelos J-2500 y J-2530 únicamente.

Para cambiar las velocidades del husillo:

1. Desenchufe la máquina de la fuente de energía eléctrica.
2. Afloje las dos *perillas de barra* (E, Fig. 11) que se encuentran a cada lado del conjunto del cabezal.
3. Haga girar el *ajustador de tensión* (F, Fig. 11) en sentido horario para colocar la base del motor tan cerca del cabezal como sea posible.
4. Para la velocidad deseada, cambie la ubicación de las bandas según la tabla de disposición de la polea/banda.
5. Dé vueltas al *ajustador de tensión* (F. Fig. 11) en sentido antihorario para tensar las bandas.
6. Apriete las dos *perillas de barra* (E, Fig. 11). Las bandas están debidamente tensadas cuando la presión del dedo y el pulgar entre las dos poleas ocasiona una deflexión de aproximadamente ½”.

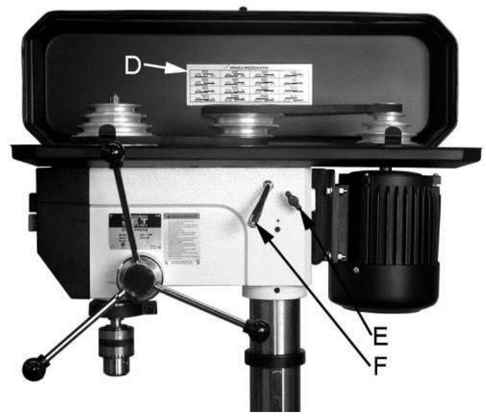


Figura 11



Figura 12 – Tabla de velocidades del husillo para J-2500, J-2530

Ajuste del resorte de retorno

El resorte de retorno se ajuste en la fábrica y no necesita más ajustes. Si considerara necesario hacer un ajuste, siga los siguientes pasos viendo la Figura 13:

1. Desenchufe la máquina de la fuente de energía eléctrica.
2. Afloje las dos *tuercas hexagonales* (A). No las quite.
3. Sostenga con firmeza la *cubierta del resorte helicoidal* (B).
4. Hale la cubierta y hágala girar hasta que el *pasador* (C) en la placa del resorte de retorno enganche en la siguiente muesca en la cubierta del resorte helicoidal. Haga girar la cubierta en sentido horario para reducir la tensión y en sentido antihorario para aumentar la tensión.
5. Apriete las dos *tuercas hexagonales* (A). No apriete demasiado. Las tuercas no deben tener contacto con el alojamiento cuando estén apretadas. Las tuercas hexagonales se deben apretar contra cada una.

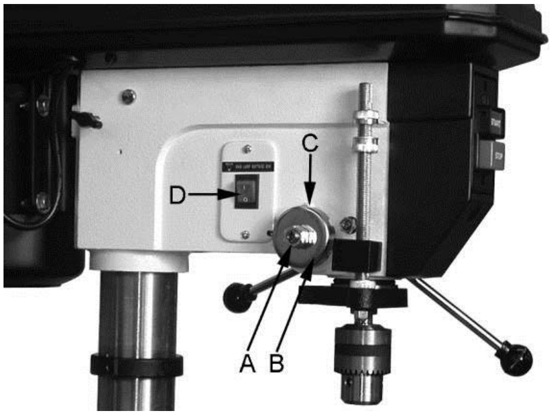


Figura 13

Luz de trabajo (J-2500 y J-2530 únicamente)

Instale un foco de no más de 60 watts en el tomacorriente desde la parte trasera del cabezal. El conmutador basculante controla el *interruptor de luz* (D, Fig. 13).

Ajuste de inclinación de la mesa

Los ajustes de la inclinación de la mesas se hacen en el soporte de la mesa debajo de la mesa.

Para inclinar la mesa (vea las Figuras 14 y 15):

⚠ PRECAUCIÓN

En los siguientes pasos no afloje demasiado. Esto podría hacer que el ensamblaje de la mesa se separe de la columna, se caiga y ocasione una lesión.

1. Afloje el *tornillo prisionero de cabeza hueca* (A) con una llave hexagonal de 3 mm.
2. Usando una llave de 15/16", afloje el *tornillo de cabeza hexagonal* (B) e incline la mesa hasta lograr el ángulo deseado alineando la *flecha* (C, Fig. 15) en la pieza giratoria del soporte en el ángulo deseado (en grados) mostrado en la *escala* (D, Fig. 15) en la base del soporte.
3. Apriete el *tornillo de cabeza hexagonal* (B).
4. Apriete el *tornillo prisionero de cabeza hueca* (A).

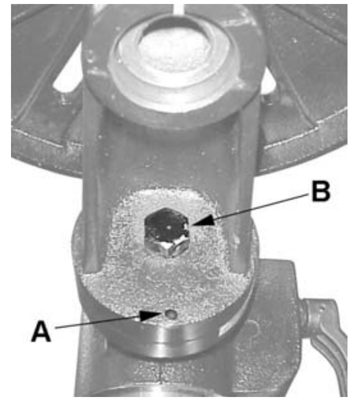


Figura 14

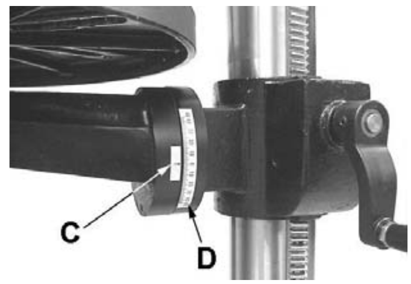


Figura 15

Operación

Instalación de los taladros

Inserte el taladro en las mordazas del mandril aproximadamente 1" (25.4 mm) de longitud. Al usar un taladro pequeño, no lo inserte tan profundamente que las mordazas hagan contacto con las partes onduladas del taladro. Asegúrese de que el taladro quede centrado en el mandril antes de apretar el mandril con la llave.

Posicionamiento de la pieza de trabajo

Coloque siempre un trozo de madera (o madera contrachapada) en la mesa. Esto evitará la acumulación de astillas o rebaba debajo de la pieza de trabajo a medida que el taladro penetra. El trozo de madera debe hacer contacto con el lado izquierdo de la columna.

Uso de la prensa de tornillo

Para piezas de trabajo tan pequeñas que no se pueden sujetar a la mesa, use la prensa de tornillo para taladro de columna. La prensa de tornillo se debe sujetar o fijar con pernos a la mesa. Use siempre una pieza de chatarra de madera de reemplazo para cubrir la mesa. Esto protege tanto la mesa como la broca.

Operación básica

Coloque el material que va a taladrar de manera que entre en contacto con el lado izquierdo de la columna. Esto evita que el material gire.

⚠ ADVERTENCIA

¡Si la pieza de trabajo no es lo suficientemente grande como para entrar en contacto con la columna, use una abrazadera o prensa de tornillo para taladro de columna que esté sujetada con firmeza a la mesa! ¡No cumplir con esta advertencia puede ocasionar lesión grave!

Introduzca la broca en el material con fuerza suficiente para permitir que la broca funcione debidamente. Introducir la broca muy lentamente podría hacer que se queme la pieza de trabajo. Hacerlo muy rápidamente podría hacer que se detenga el motor y/o que se rompa la broca.

En términos generales, cuanto más pequeña la broca, menos RPM se requieren. La madera necesita velocidades mayores que el metal. El metal usualmente se taladra a velocidades menores.

En entornos con mucho polvo, limpie frecuentemente con un chorro de aire el polvo acumulado dentro del motor.

Mantenimiento

⚠ ADVERTENCIA

¡Antes de cualquier intervención en la máquina, desconéctela de la fuente de alimentación tirando del enchufe o apagando el interruptor principal! ¡No cumplir con esta advertencia puede ocasionar lesión grave!

Aplicar a la mesa y a la columna una capa de cera para automóviles ayudará a mantener limpias las superficies.

Si el cordón de alimentación está gastado o dañado de cualquier forma, reemplácelo de inmediato.

Lubricación

Todos los rodamientos se empacan con grasa en la fábrica. No necesitan más lubricación.

Periódicamente lubrique el engranaje, la cremallera, el mecanismo de elevación de la mesa, las ranuras (muescas) del husillo y los dientes en el eje hueco con un tubo de grasa #2.

Elementos eléctricos

Instrucciones de puesta a tierra

⚠ PRECAUCIÓN

Esta herramienta debe estar puesta a tierra mientras esté en uso para proteger al operador contra una descarga eléctrica.

En caso de un mal funcionamiento o falla, la puesta a tierra proporciona un circuito de menor resistencia para la corriente eléctrica, reduciendo el riesgo de descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cordón eléctrico que tiene un conductor-tomacorriente para puesta a tierra del equipo y un enchufe de tierra. El enchufe se debe conectar en un tomacorriente correspondiente que haya sido debidamente instalado y puesto a tierra de acuerdo con todos los códigos y ordenanzas locales.

No modifique el enchufe provisto. Si no encaja en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale el tomacorriente adecuado.

La conexión inadecuada del conductor-tomacorriente de puesta a tierra del equipo puede producir riesgo de descarga eléctrica. El conductor, con aislamiento con una superficie exterior verde con o sin franjas amarillas, es el conductor-tomacorriente de puesta a tierra del equipo. Si se necesita reemplazar el cordón o el enchufe, no conecte el conductor-tomacorriente de puesta a tierra del equipo a un terminal con corriente.

Diríjase a un electricista calificado o a un miembro del personal de servicio técnico si no comprende totalmente las instrucciones de puesta a tierra o si tiene dudas acerca de si la herramienta tiene puesta a tierra apropiada. Use sólo cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tierra con tres clavijas y receptáculos tripolares que acepten el enchufe de la herramienta.

Repare o reemplace de inmediato un cordón dañado o gastado.

Operación en 115 voltios

Viendo la Figura 16:

Tal como se recibió de la fábrica, su taladro de columna está listo para operar a una tensión de operación de 115 voltios. Este taladro de columna, al ser cableado para 115 voltios, está previsto para el uso en un circuito que tenga el tomacorriente y el enchufe semejantes a los ilustrados en (A). Un adaptador temporal, semejante al ilustrado en (B), puede ser usado para conectar este enchufe a un receptáculo bipolar, si un tomacorriente con puesta a tierra apropiada no está disponible. El adaptador temporal debe ser usado solamente hasta que un tomacorriente con puesta a tierra apropiado pueda ser instalado por un electricista calificado. Este adaptador no es aplicable en Canadá. La oreja rígida coloreada en verde, la lengüeta de conexión o la hoja de contacto, que se extienden desde el adaptador, deben ser conectadas a una tierra permanente, como una caja de conexión con puesta a tierra apropiada.

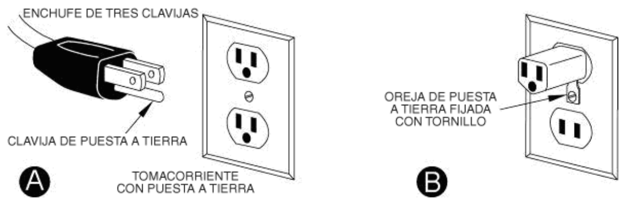


Figura 16

Operación en 230 voltios

Viendo la Figura 17:

Si se desea operar a 230 voltios monofásicos, se deben seguir las siguientes instrucciones:

Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

El motor del taladro de columna de JET tiene cuatro alambres de conexión numerados y conectados en la fábrica para una operación de 115 voltios, como se ilustra en (A). Para una operación en 230 voltios, reconecte los alambres de conexión como se ilustra en (B).

El enchufe tomacorriente de 115 voltios (C), provisto con el taladro de columna, debe ser sustituido con un enchufe aprobado por UL para operación de 230 voltios (D). Consulte con su Centro de Servicio Autorizado de JET o un electricista calificado los procedimientos adecuados para instalar el enchufe. El taladro de columna debe cumplir con todos los códigos locales y nacionales luego que el enchufe de 230 voltios haya sido instalado.

El taladro de columna con un enchufe de 230 voltios sólo debe ser conectado en un tomacorriente que tenga la misma configuración como se ilustra en (D). Ningún adaptador está disponible ni debe ser usado con el enchufe de 230 voltios.

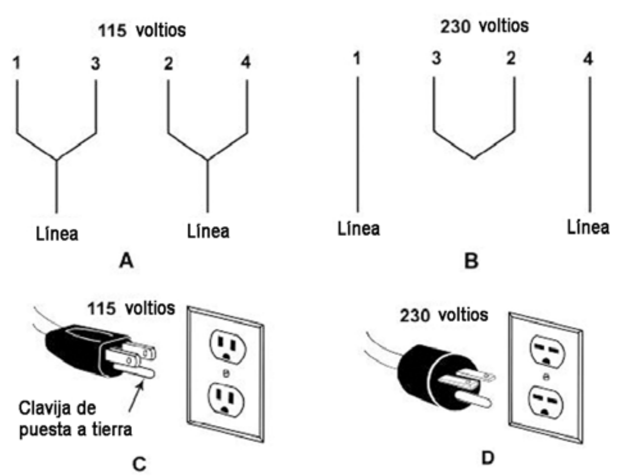


Figura 17

Cordones de extensión

Asegúrese de que su cordón de extensión esté en buenas condiciones. Al usar un cordón de extensión, asegúrese de usar uno lo suficientemente pesado como para conducir la corriente que su máquina tomará. Un cordón demasiado pequeño producirá una caída en el voltaje de línea produciendo una pérdida de potencia y el sobrecalentamiento. La siguiente tabla muestra el tamaño correcto que se debe usar, dependiendo de la longitud del cordón y la clasificación de amperaje nominal. Si tiene duda, use el siguiente calibre más pesado. Recuerde, cuanto más pequeño el calibre, más pesado el cordón.

Longitud del cordón Número AWG (American Wire Gauge)

0 – 25 pies	16
25 – 50 pies	14

El taladro de columna con un enchufe de 230 voltios sólo debe ser conectado en un tomacorriente que tenga la misma configuración (D, Fig. 7). Ningún adaptador está disponible ni debe ser usado con el enchufe de 230 voltios.

Importante: En todos los casos (115 ó 230 voltios), asegúrese de que el receptáculo correspondiente tenga la puesta a tierra apropiada. Si no está seguro, haga que un electricista registrado revise el receptáculo.

Localización y reparación de problemas

Problema	Causa probable	Solución
El taladro de columna no arranca.	Taladro de columna desenchufado de la pared o el motor.	Verificar todas las conexiones del enchufe.
	Se fundió un fusible o se disparó el interruptor de circuito.	Reemplazar fusible o reposicionar el interruptor de circuito.
	Cordón dañado.	Reemplazar el cordón.
	Capacitor de arranque en mal estado.	Reemplazar el capacitor de arranque.
El taladro de columna no alcanza velocidad.	Cordón de extensión muy liviano o muy largo.	Reemplazarlo con un cordón con el tamaño y la longitud adecuados.
	Corriente baja.	Contactar a un electricista calificado.
El taladro de columna vibra excesivamente.	Apoyado en superficie desigual.	Ajustar la base de manera que se apoye uniformemente en el piso.
	Banda(s) en mal estado.	Reemplazar las bandas.
Operación ruidosa.	Tensión incorrecta de la banda.	Ajustar la tensión de la banda. Ver la sección de *Cambio de las velocidades del husillo*.
	Husillo seco.	Lubricar el husillo. Ver la sección de *Lubricación*.
	Polea del husillo floja.	Revisar el ajuste de la tuerca de retención en la polea y apriete si fuese necesario.
	Polea del motor floja.	Apretar el tornillo prisioneros en las poleas.
La pieza de trabajo se quema.	Velocidad incorrecta.	Cambiar a una velocidad adecuada, ver la sección de *Cambio de las velocidades del husillo*.
	Las astillas no se han eliminado del orificio ni de la broca.	Retraer la broca frecuentemente para eliminar las astillas.
	Broca desafilada.	Reafilar o reemplazar la broca.
	Velocidad de avance muy lenta.	Aumentar la velocidad de avance.
La broca se desvía.	Broca afilada incorrectamente.	Reafilar la broca correctamente.
	Broca doblada.	Reemplazar la broca.
	Broca o mandril instalados incorrectamente.	Reinstalar el mandril o la broca debidamente.
Astillas de madera en la parte de abajo.	No se está usando tabla de respaldo.	Colocar una tabla de chatarra debajo de la pieza de trabajo para evitar la acumulación de astillas.
Broca se adhiere a la pieza de trabajo.	La pieza de trabajo pellizca la broca.	Retener o sujetar la pieza de trabajo.
	Velocidad de avance excesiva.	Reducir la velocidad de avance.
	Las mordazas del mandril no están apretadas.	Apretar las mordazas del mandril
	Tensión indebida de la banda.	Ajustar la tensión de la broca (*Cambio de las velocidades del husillo*)
La broca se desplaza o tambalea excesivamente.	Broca doblada.	Reemplazar la broca.
	Cojinetes del husillo gastados.	Reemplazar los cojinetes del husillo.
	No se ha instalado debidamente la broca o el mandril	Reinstalar la broca o el mandril debidamente.
Eje hueco retorna muy lentamente o muy rápidamente.	Resorte con tensión indebida.	Ajustar la tensión del resorte. Ver la sección de *Ajuste del resorte de retorno*.
El mandril o el árbol no se quedan en su lugar.	Polvo, grasa, etc., en el árbol, el mandril o el husillo.	Limpiar bien todas las superficies en contacto con un desengrasador y limpiador.

Piezas

Piezas de reemplazo

Para pedir piezas de recambio o comunicarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico, llame al 1-800-274-6848 (vea nuestra página Web en relación a nuestro horario de atención www.jettools.com), de lunes a viernes. Tener disponible el número de modelo y el número de serie de su máquina nos permitirá atenderlo con rapidez y precisión.

Lista de piezas – J-2500, J-2530

Núm. de índice	Núm. de pieza	Descripción	Tamaño	Cant.
1A	10600110	Base para J-2530 / JDP-15M		1
1B	10800101	Base para J-2500 / JDP-15MF (no ilustrado)		1
2A	JDP15-1002A	Retén de columna para J-2530 / JDP-15M		1
2B	10600204	Retén de columna para J-2500 / JDP-15MF		1
3	TS-2279121	Opresor hueco hexagonal	M10-12	3
4A	JDP15-1004A	Cuerpo de la columna para J-2530 / JDP-15M		1
4B	JDP15-1004B	Cuerpo de la columna para J-2500 / JDP-15MF		1
	10600404A1	Conjunto de la columna para J-2530 / JDP-15M (inc. #2A y #4A)		1
	10400401A1	Conjunto de la columna para J-2500 / JDP-15MF (inc. #2B, #3 y #4B)		1
5	TS-2229403	Perno de cabeza hexagonal	M10x40	4
6	10600604	Soporte de la mesa		1
	JDP15-1006	Conjunto del soporte de la mesa (inc. del #6 al #18)		1
7	10600702	Engranaje		1
8	10600802	Eje del engranaje		1
9	10600902	Tornillo sin fin		1
10A	10601009A1	Conjunto del mango de manivela		1
12	JDP15-1012	Soporte de la mesa		1
13	TS-0071011	Perno de cabeza hexagonal	5/8-11 x 1-1/2	1
14	TS-2276101	Opresor hueco hexagonal	M6-10	1
16	10601601	Escala de inclinación		1
17	JDP15-1017	Escala de centrado		1
18	JDP15-1018	Clavo-tornillo	Φ 2.3-5	2
19	10601901	Manivela de bloqueo de la columna	M12*1.75-35	1
20	10602001	Manivela de bloqueo de la mesa	M10*1.5	1
21	J-5625221	Mesa		1
22A	10602204	Cremallera para J-2530 / JDP-15M		1
22B	10602205	Cremallera para J-2500 / JDP-15MF		1
23	10602304	Aro de la cremallera	Φ 73.5	1
24	TS-2276081	Opresor hueco hexagonal	M6-8	1
25	JDP15-1025	Cabezal		1
26	TS-2279121	Opresor hueco hexagonal	M10-12	2
27	JDP15-1027	Portalámpara		1
28	TS-1534042	Tornillo de cabeza troncocónica Cr. Re.	M6-12	2
29	10602901	Cambiador de mango		1
30	10603002	Cambiador de la barra del motor		1
31	TS-2228161	Perno de cabeza hexagonal	M8-16	1
32	10603206	Varilla del motor		1
33	10603301	Perno del cambiador	M10-33	2
34	10603416	Base del motor	75*125	1
35	2502NBC412	Arandela de resorte	Φ1/2"	1
36	TS-1540081	Tuerca hexagonal	M12	2
37	10603704	Husillo		1

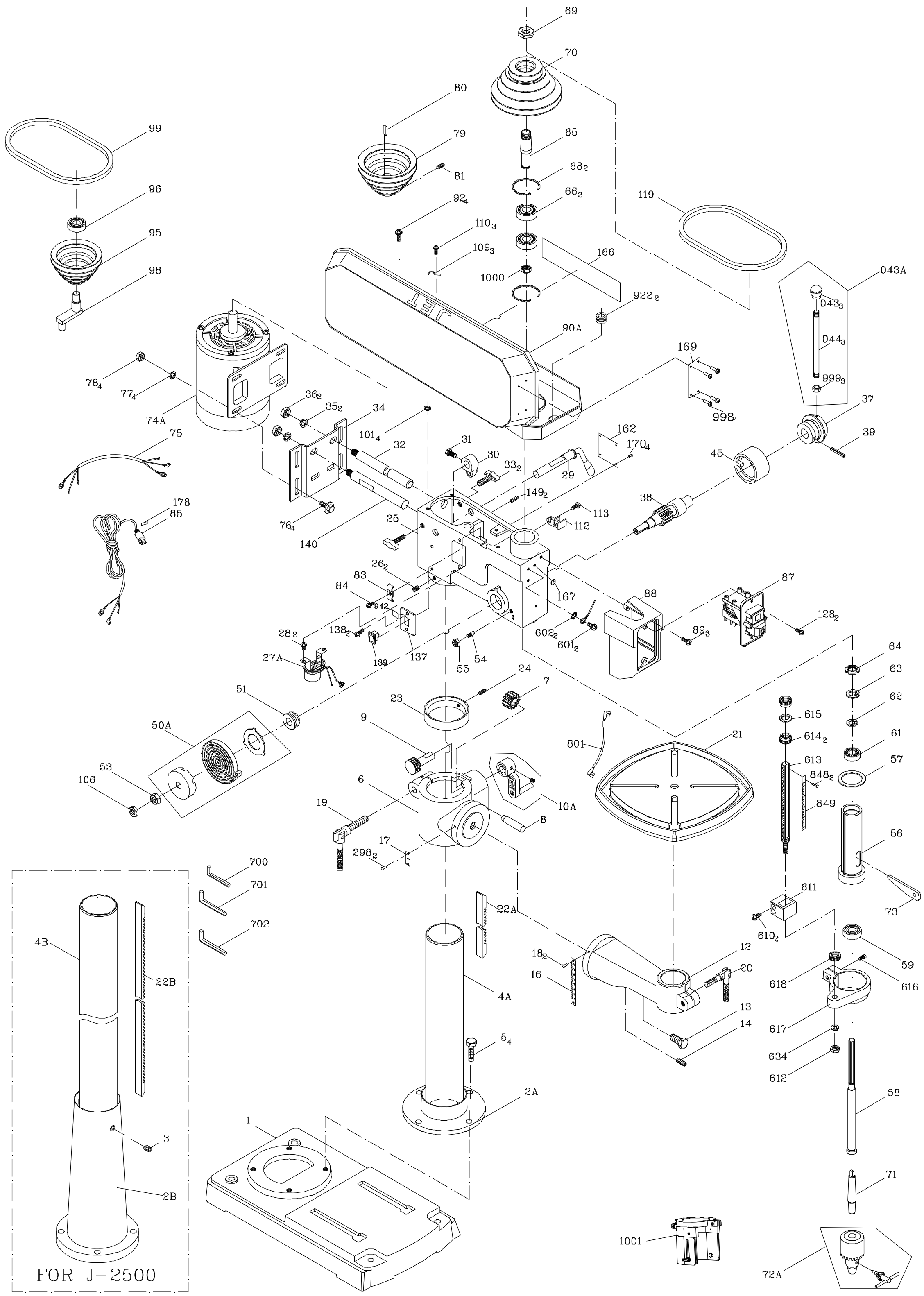
Lista de piezas – J-2500, J-2530

Núm. de índice	Núm. de pieza	Descripción	Tamaño	Cant.
38	10603807	Eje de alimentación		1
	JDP15-1038	Conjunto del eje de alimentación (inc. del #37 al #39)		1
39	JDP12-55	Clavija cilíndrica	M5-16	1
43A	JDP15-1043	Barra del mango		1
45	10604505	Aro de la escala		1
50A	JDP15-1050	Tapa de resorte		1
51	10605115	Asiento del eje		1
53	TS-0561052	Tuerca hexagonal	1/2-20	1
54	10605403	Tornillo de fijación del eje hueco	M10-28	1
55	TS-1540071	Tuerca hexagonal	M10	1
56	10605608	Eje hueco	MT2	1
	JDP15-1056	Conjunto de eje hueco y husillo (inc. del #56 al # 64)		1
57	10605702	Arandela de caucho		1
58	10605822	Husillo	MT2	1
59	2001ZZ6204	Rodamiento de bola		1
61	2001ZZ6203	Rodamiento de bola		1
62	TS-2360161	Arandela	M16	1
63	10606301	Tuerca de bloqueo		1
64	10606401	Tuerca del husillo		1
65	10606505	Manguito impulsor		1
	JDP15-1065	Conjunto del manguito impulsor (inc. del #65 al #67)		1
66	2001ZZ6204	Rodamiento de bola		2
67	10606703	Aro de la cremallera	Φ 45 T=4	1
68	10606801	Anillo de retención		2
69	10606904	Tuerca de fijación de la polea		1
70	JDP15-1070	Polea del husillo		1
71	21015M2J30	Árbol del taladro	MT2*JT3	1
72A	JDP15-1072	Conjunto del mandril		1
73	10607303	Cambiador de cuña		1
74	JDP15-1074	Motor		1
	JDP15-1074A	Interruptor centrífugo (no ilustrado)		1
	JDP15-1074B	Capacitor (no ilustrado)		1
75	JDP15-1075	Alambre del motor		1
76	TS-2208201	Tornillo de cab. hex.	M8-20	4
77	TS-1550061	Arandela plana	M8	8
78	TS-1540061	Tuerca hexagonal	M8	4
79	JDP15-1079	Polea del motor		1
80	2571MNC307	Llaves paralelas	5*5-20	1
81	TS-1504021	Opresor hueco hexagonal	M8-12	1
83	JDP15-1083	Abrazadera de anclaje		1
84	TS-1534042	Tornillo de cabeza troncocónica Cr. Re.	M6-12	1
85	JDP15-1085	Cable eléctrico		1
87	JDP15-1087	Conmutador basculante		1
88	JDP15-1088	Caja del interruptor		1
89	TS-1533042	Tornillo de cabeza troncocónica Cr. Re.	M5-12	3
90A	JDP15-1090	Conjunto de la cubierta de la polea		1
	JDP15-1090A	Caucho protector en forma de “U” (no ilustrado).		1
92	JDP15-1092	Tornillo de cabeza redonda Cr. Re.	M6*1.0-12	4
95	JDP15-1095	Polea central		1
	JDP15-1095A	Conjunto de la polea central (inc. del #95 al #98)		1
96	JDP15-1096	Rodamiento de bola		2
98	10609801	Polea central del eje		1

Lista de piezas – J-2500, J-2530

Núm. de índice	Núm. de pieza	Descripción	Tamaño	Cant.
99	VB-A28	Banda en “V”	A-28	1
101	TS-0680021	Arandela plana	1/4	4
106	TS-0561052	Tuerca hexagonal	1/2-20	1
109	JDP15-1109	Abrazadera-Cordón		3
110	2668BBDA23	Tornillo de cabeza troncocónica Cr. Re.	M5-8	3
112	10611201	Porta-chaveta de mandril		1
113	TS-2286122	Tornillo de cabeza redonda Cr. Re.	M6-12	1
119	VB-A26	Banda en “V”	A-26	1
128	TS-2285162	Tornillo autorroscante de cabeza puntal Cr. Re.	M5-16	2
137	JDP15-1137	Cubierta del interruptor		1
138	TS-1533042	Tornillo de cabeza troncocónica Cr. Re.	M5-12	2
139	JDP15-1139	Conmutador basculante		1
140	10614001	Varilla del motor		1
149	2536MBE616	Clavija cilíndrica	6-25	2
162	10916202	Etiqueta de advertencia		1
166	JDP15-1166	Diagrama de velocidades		1
169	JDP15-1169	Etiqueta de marca		1
170	2658MZDU36	Clavo-tornillo	Φ 2.3-5	6
601	TS-2245082	Tornillo de cabeza troncocónica Cr. Re.	M5-8	4
602	TS-0733031	Arandela de presión de diente externo	No 10	2
610	TS-1534692	Tornillo de cabeza troncocónica Cr. Re.	M6-35	2
611	JDP15-1611	Tornillo de cabeza troncocónica Cr. Re.		1
612	TS-1540071	Tuerca hexagonal	M10	1
613	10661301	Perno de colocación		1
	JDP15-1613	Conjunto del perno de colocación (inc. #613, 848, 849)		1
614	13005701	Tuerca	M16	2
615	13005601	Arandela	Φ24	1
616	TS-1502081	Perno de cabeza encastrada hexagonal	M5-35	1
617	JDP15-1617	Anillo de fijación		1
618	10661801	Tuerca circular		1
634	2502ABC410	Arandela de resorte	Φ10	1
700	TS-152704	Llave hexagonal		1
701	TS-152706	Llave hexagonal		1
702	TS-152707	Llave hexagonal		1
801	JDP15-1801	Conjunto del hilo conductor		1
848	JDP15-1848	Clavo-tornillo	Φ 2.3-5	2
849	JDP15-1849	Escala		1
922	2801ABRF04	Abrazadera de anclaje	Φ 20	2
999	TS-1540081	Tuerca hexagonal	M12x10	3
1000	100633Y8	Funda de plástico		1
1001	10810401A1	Mandril del conjunto del protector		1

Vista ampliada – J-2500, J-2530



Lista de piezas – J-2550

Núm. de índice	Núm. de pieza	Descripción	Tamaño	Cant.
1	J-5627751	Base		1
2	J-5627761	Abrazadera de columna		1
3	5626231	Tornillo de fijación	M10 x 40 mm	1
4	5627771	Columna		1
5	5627781	Tornillo de cabeza hex.	M12 x 40 mm	4
6	J-5627791	Soporte de mesa		1
7	5625071	Engranaje de piñón		1
8	5625081	Engranaje del eje		1
9	5625091	Tornillo sin fin		1
10	5627811	Mango de avance descenso/elevación		1
11	5626251	Tornillo de cabeza hex.	M6 x 12 mm	1
13	5627821	Tornillo de cabeza hex.	5/8 x 2 pulg.	1
14	5627831	Ubicación del pasador		1
15	5627841	Tuerca hex	1/4 x 20	1
16	5627851	Inclinación de la escala		1
17	5625181	Ángulo de la escala		1
18	5625191	Tornillo de fijación	Ø2.3x 5 mm	3
19	5625211	Mango de bloqueo (M12 x 180 mm)		1
21	J-5627861	Mesa	18-3/4 x 16-3/4 pulg.	1
22	5627871	Cremallera		1
23	J-5627881	Retenedor de la cremallera		1
24	5627061	Opresor hueco hexagonal	M6 x 10 mm	1
25	J-5627891	Cabezal		1
26	5627021	Opresor hexagonal	M10 x 12 mm	2
28	5627911	Tornillo de cabeza troncocónica, Cr.-Re.	M6 x 12 mm	2
29	5627121	Palanca, ajuste de tensión		1
30	5627131	Leva excéntrica		1
31	5627141	Tornillo de cabeza hex.	M8 x 16 mm	1
32	5627921	Eje de la base del motor		1
33	5627931	Barra de bloqueo del motor		2
34	J-5627941	Base del motor		1
35	5627181	Arandela de resortes	Ø1/2	2
36	5627191	Tuerca hexagonal	M12	2
37	5627211	Husillo		1
38	5627951	Eje de alimentación del piñón		1
38A	5627961	Ensamblaje del eje de alimentación del piñón		1
39	5627971	Clavija cilíndrica		1
40	5627241	Pasador de fijación de escala		1
41	5627981	Cuña de bloqueo de la escala		1
42	5627991	Tornillo del tope de profundidad	M8 x 17 mm	1
43	5629011	Mango		3
43A	5629021	Mango del ensamblaje de la barra		3
44	5627271	Agarre		3
45	5629031	Alojamiento de husillo		1
46	5629041	Escala		1
47	5625481	Puntero		1
48	5626551	Clavo-tornillo		3
49	5629051	Bobina		1
50	5629061	Alojamiento del resorte		1
50A	5629071	Unidad de alojamiento del resorte		1
51	5629081	Asiento del resorte		1
53	5629091	Tuerca hex	1/2-20	2
54	5627321	Tornillo de fijación del eje hueco	M10 x 27 mm	1

Lista de piezas – J-2550

Núm. de índice	Núm. de pieza	Descripción	Tamaño	Cant.
55	5627331	Tuerca hex	M10	1
56	5629111	Eje hueco (Nota 1)		1
56A	5629121	Ensamblaje del eje hueco		1
57	5629131	Arandela de caucho (Nota 1)		1
58	5629141	Husillo (Nota 1)	MT3, Ø34	1
59	5629151	Rodamiento de bola (Nota 1)	6206ZZ	1
60	5629161	Rodamiento de bola, empuje	2906	
61	5635271	Rodamiento de bola (Nota 1)	6204Z	1
62	5629171	Arandela (Nota 1)		1
63	5629181	Arandela de bloqueo (Nota 1)		1
64	5629191	Tuerca de bloqueo (Nota 1)		1
65	5629211	Fijador de accionamiento		1
66	5629221	Rodamiento de bola	6206Z	2
67	5629231	Collar		1
68	5629241	Anillo de retención		2
69	5629251	Tuerca de bloqueo de la polea		1
70	5629261	Husillo de la polea		1
71	5624641	Árbol	MT3 x JT3	1
72	5628931	Mandril	RJ3 - 16L	1
72A	5627401	Mandril y llave		1
73	5624671	Cuña ahusada		1
74	J-5629271	Motor		1
76	5629291	Tornillo de cabeza hex.	M8 x 25 mm	4
77	5627511	Arandela plana	5/16 pulg.	4
78	5625821	Tuerca hex.	M8	4
79	5629311	Polea del motor		1
80	5629321	Llave		1
81	5629331	Tornillo de fijación	M8 x 8 mm	1
83	5627551	Abrazadera		2
84	5626841	Tornillo de cabeza troncocónica	M5 x 8 mm	2
85	5629341	Cordón de alimentación		1
87	JDP15-1087	Interruptor pulsador		1
88	5629361	Caja del interruptor		1
89	5626871	Tornillo de cabeza troncocónica	M5 x 12 mm	2
92	5627591	Arandela para tornillo de cabeza redonda	M6 x 12 mm	4
93	5629381	Tornillo autorroscante de cabeza puntal	M4 x 12 mm	1
94	5627611	Perilla		1
95	5629391	Polea central		1
96	5621681	Rodamiento de bola	6202Z	2
98	5629411	Polea para el eje		1
99	5624701	Banda en “V”	A-30	1
101	5627641	Arandela plana	1/4 m	4
102	J2550-102	Placa de la cubierta		1
103	5712561	Tornillo de cabeza troncocónica	M5-0.8 x 8	2
119	5637541	Banda en “V”	A-32	1
128	TS-2285162	Tornillo para metales	M5 x 16 mm	2
129	5629421	Tornillo de cabeza encastrada	M8 x 30 mm	2
130	5629431	Tornillo de cabeza encastrada	M8 x 25 mm	1
131	5629441	Portabroca con chaveta		1
140	5629451	Eje de la base del motor		1
149	5629461	Clavija cilíndrica		2
601	5629471	Tornillo de cabeza troncocónica	M4 x 12 mm	1
602	5629481	Arandela de fijación del diente externo	Ø4	2

Lista de piezas – J-2550

Núm. de índice	Núm. de pieza	Descripción	Tamaño	Cant.
605	5629491	Clavija cilíndrica		1
606	5629511	Clavija cilíndrica	Ø2.5 x 10 mm	1
610	5513738	Tornillo		2
611	5513739	Bloque del tope de profundidad		1
612	5513740	Tuerca		1
613	5513741	Ajuste de la varilla del tope de profundidad	sólo 2550	1
614	5513742	Tuerca de fijación de ajuste		1
615	5513743	Arandela		1
616	5513744	Tornillo de sujeción		1
617	J-5518233	Abrazadera del soporte del tope de profundidad		1
618	5513746	Tuerca		1
700	5627711	Llave Allen	3 mm	1
701	5629521	Llave Allen	5 mm	1
903	5627721	Arandela aislante		2
904	J-5629371	Polea de la cubierta		1
905	10810402A1	Mandril del conjunto del protector		1
906	11361702	Anillo de fijación		1

Vista ampliada – J-2550

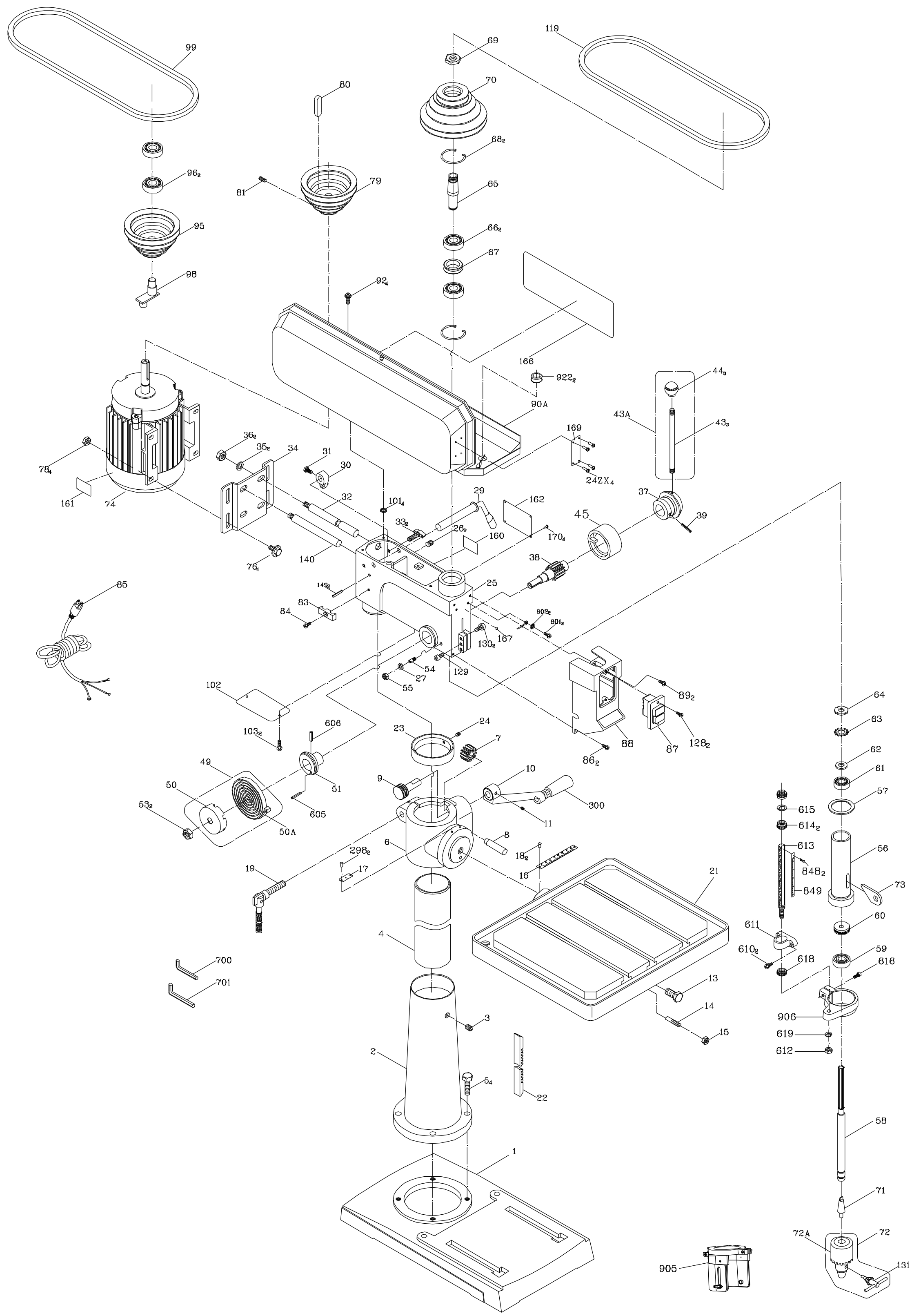
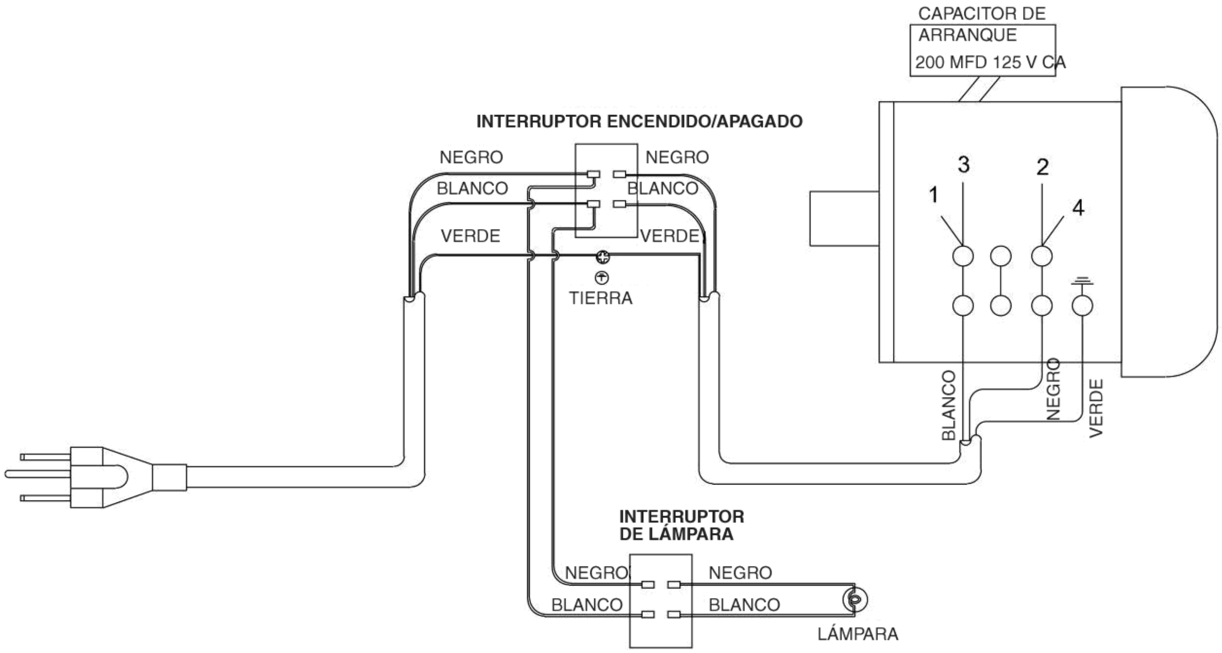
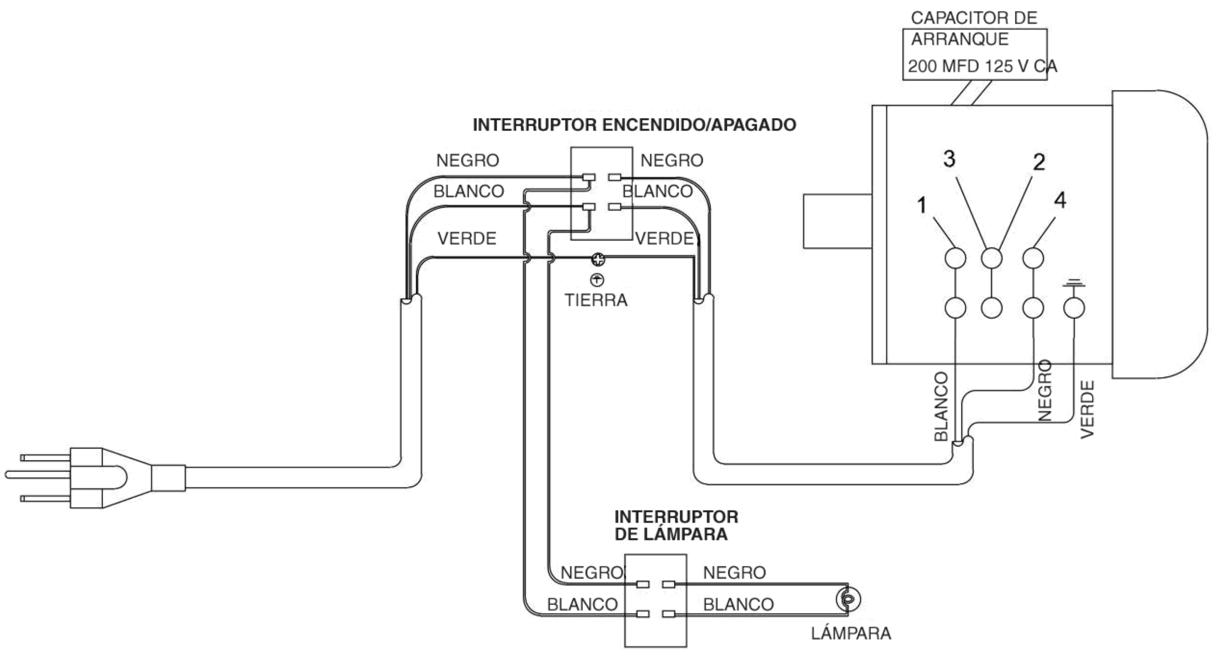


Diagrama de cableado

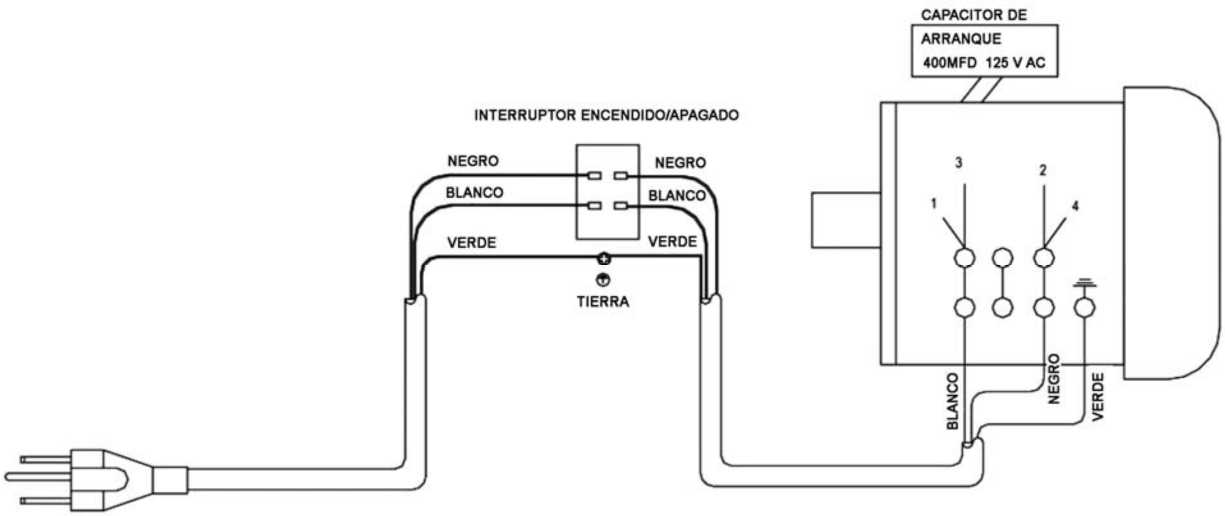
J-2500/J-2530 – 115 V



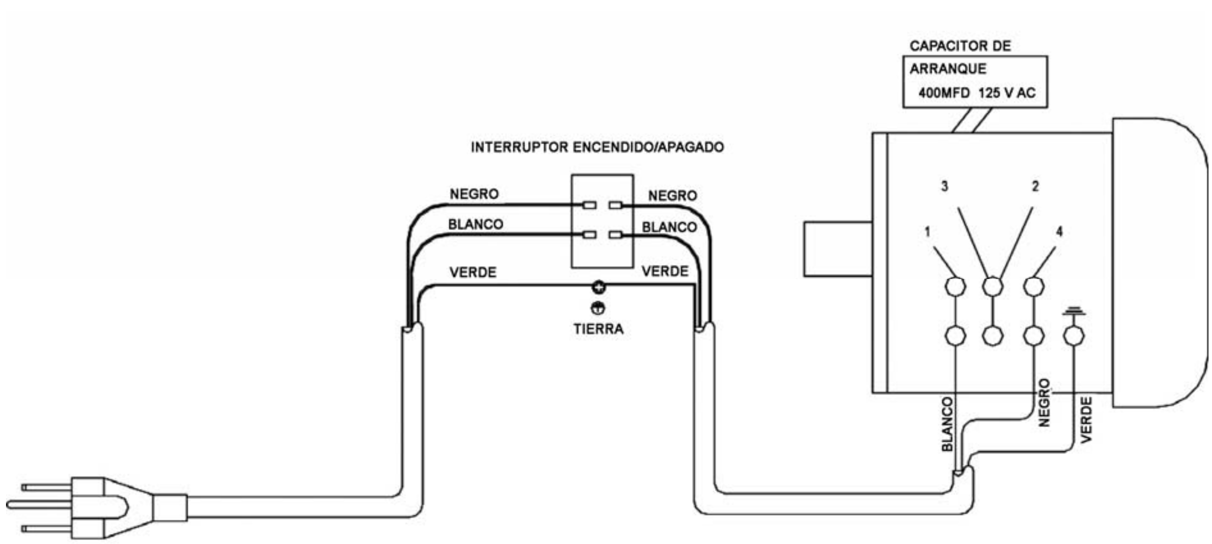
J-2500/J-2530 – 230 V



J-2550 – 115 V



J-2550 – 230 V



NOTAS

JET®
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Teléfono: 800-274-6848
www.jettools.com